

Panecillos con sésamo.

 **esbelt**



panecillos

Agosto 2000

www.esbelt.com

Información obtenida de la empresa fabricante de panecillos con sésamo que Mc Donald's utiliza para sus hamburguesas.

Descripción del proceso de fabricación:

El proceso comienza en el momento en que porciones idénticas de masa son depositadas sobre una banda de PU de 2 telas (podría usarse también **Clina 08UF**). Aquí se realiza lo que se conoce como el "dough moulding" (**ver "A" en el esquema**), o sea el moldeado de la masa, mediante un proceso algo diferente al utilizado en el proceso del "Pita Bread", haciendo rodar la masa sobre la banda lisa, al tiempo que la masa se desplaza lateralmente. Es lo que se conoce como Model K (**ver fig.1**).

Cada vez que se le da forma a la masa se la debe dejar reposar; así pues, las bolas son recogidas en unas "bolsas" en las que reposan durante unos 40-50 minutos, mientras se dirigen lentamente al siguiente proceso (**ver "B" en esquema**), dentro de lo que se conoce como depósito de fermentación.

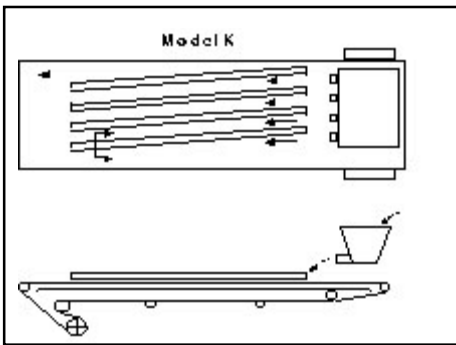


Fig. 1

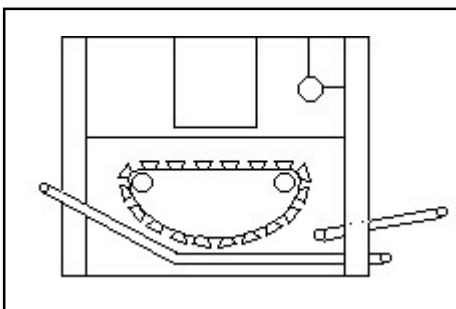


Fig. 2



Las bolas de masa caen sobre unas bandejas (ver “C” en el esquema) sobre las que, tras ser humedecidas, se les cubre con semillas de sésamos (ver “D” en el esquema). Al salir del horno (ver “E” en el esquema), las semillas quedan pegadas y una máquina absorbe los sobrantes.

Los panecillos son sacados de sus bandejas con la ayuda de lo que se conoce como la “suction belt” (ver Fig. 2 y foto 1). Utilizamos una **Febor 3003**,* una banda de PVC blanca FDA de tres telas, a la que se le aplican unas ventosas (fotos 2 y 3) que succionan el panecillo (ver “F” en el esquema) y lo depositan sobre una banda tipo **Aster 1206 (Aster 12GF, FDA en color blanco)** (foto 4) para proceder a su corte en dos mitades (a veces en tres partes) “G”.

Sobre una **Clina 12CF**, los panecillos se transportan a la máquina de plastificado para posteriormente ser almacenadas.

*Según el fabricante de panecillos, las bandas **Esport 30CC** o **Clina 30CF** también pueden ser utilizadas. En Esbelt sólo fabricamos la banda; no realizamos la manipulación requerida para la fijación de las ventosas. Obsérvese croquis adjunto.

