

COBERTURAS DE CHOCOLATE

LA CALIDAD DEL CHOCOLATE LUBECA:

La calidad y el sabor son las principales características de los chocolates Lubeca.

Los diferentes tipos de cacao provienen de las **mejores plantaciones** de América del Sur, África y el Caribe.

El sabor característico del cacao viene determinado por más de 400 componentes aromáticos diferentes y una cuidada fermentación de los granos de cacao.

El chocolate tiene su origen en la fermentación de los granos de cacao verdes, estos granos, embebidos en la propia pulpa, se dejan **fermentar** durante varios días, de esta forma comienzan a adquirir su sabor característico. Los granos de cacao se secan al Sol durante un período de 7-14 días, en este espacio de tiempo se produce la denominada reacción de Maillard: los aminoácidos y péptidos reaccionan con los azúcares reductores formando elevadas cantidades de componentes aromáticos.

Un cuidado proceso de molido y prensado nos permiten obtener la manteca y la pasta de cacao para después transformarse en el chocolate de **alta calidad Lubeca**.

Mediante un sistema informatizado, se añade a la pasta de cacao otras materias primas dependiendo del tipo de chocolate deseado, leche entera en polvo, azúcar y extracto natural de vainilla. Para refinar esta pasta y homogeneizar las partículas de azúcar, esta se somete a un laminado en una moladora de dos rodillos y cinco cilindros. Finalmente se hace el conchado (el nombre proviene del recipiente utilizado, un contenedor con forma de concha). Este proceso puede durar varias horas o incluso días, la masa se agita a una temperatura constante de 70°C. En este último proceso se elimina la humedad, parte de la acidez no deseada y aporta al chocolate la textura y cremosidad deseada.

Todo el proceso de fabricación es supervisado rigurosamente por el laboratorio de control de calidad. El sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) asegura un alto grado de seguridad en la producción. Esto incluye, por ejemplo, exámenes microbiológicos y la realización de pruebas sensoriales para la desviación en el gusto.

La alta calidad de nuestras coberturas es posible gracias a la cuidadosa elección y selección de los tipos más finos de cacao, de los procesos fundamentales de refinado y largo conchado.

Un buen chocolate tiene relativamente poco azúcar, una gran cantidad de masa de cacao y un alto contenido de minerales y vitaminas. El calcio, potasio, magnesio, fósforo, fibra, vitaminas A, B1, B2, C, D y E hacen del chocolate un alimento muy saludable. El efecto positivo sobre el estado de ánimo es indiscutible, debido a la feniletilamina y anandamida. Los ácidos grasos insaturados de la manteca de cacao son buenos para el corazón.

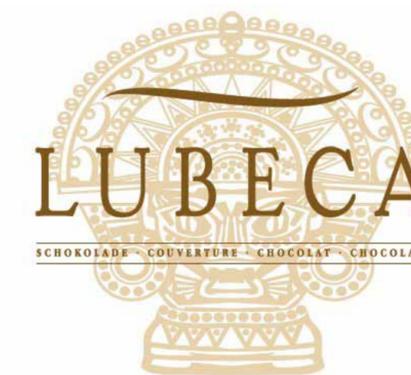
A fin de lograr un sabor equilibrado y agradable, se elige la cantidad ideal de cacao para cada especie y perfil. El resultado va a sorprender incluso a los paladares más exigentes.



Bolsos cómodos y prácticos con cierre de 2.5 Kg



LA CALIDAD DEL CHOCOLATE



MARTIN BRAUN, S.A.
Pol. Ind. La Serreta.
C/ Montevideo, s/n. Apdo. Postal, 271
30500 Molina de Segura. Murcia - España
Teléfono: +34 968 611 712
info@martinbraun.es
www.martinbraun.es

A COMPANY OF
MARTIN BRAUN - GRUPPE

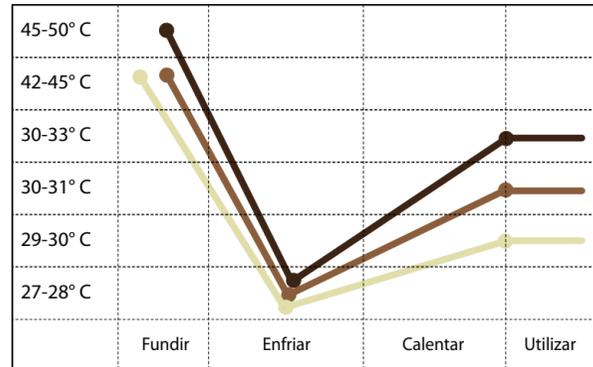


ATEMPERADO DEL CHOCOLATE

El templado de la cobertura para una adecuada cristalización del chocolate es una operación primordial para obtener un buen brillo y textura fina y crujiente. Esta consiste en fundir la cobertura y enfriar uniformemente según el tipo de cobertura, con el fin de que los ingredientes que componen la cobertura (cacao, manteca de cacao y azúcares) cristalicen adecuadamente de manera uniforme y simultánea.

Proceso y Temperatura del templado:

- Fundido:** 45/50°C (cobertura negra), 40°C (cobertura de leche) y 38°C (cobertura blanca)
- Enfriamiento:** 27/28°C (cobertura negra), 25°C (cobertura con leche) y 23/25°C (cobertura blanca)
- Atemperado final :** 31/32°C (cobertura negra), 29/30°C (cobertura de leche) y 28/29°C (cobertura blanca)



- CHOCOLATE NEGRO
- CHOCOLATE CON LECHE
- CHOCOLATE BLANCO

MÉTODOS DE ATEMPERAR:

1. SOBRE MESA DE TRABAJO (MÁRMOL)

- * Fundir la cobertura a la temperatura adecuada (según cada tipo de cobertura).
 - * Verter 2/3 de la cobertura fundida en una superficie de mármol fría.
 - * Remover con una espátula de manera uniforme y rápida hasta enfriar la cobertura.
 - * Verter el chocolate precristalizado en el resto del chocolate fundido y agitar hasta que forme una mezcla homogénea.
- NOTA: Temperatura final: 31/32°C (cobertura negra), 29/30°C (cobertura de leche) y 28/29°C (cobertura blanca).

2. AÑADIENDO PAILLETÉS O VIRUTAS

- * Fundir la cobertura a la temperatura adecuada (según cada tipo de cobertura).
 - * Añadir poco a poco un 20-30% de pailleté o virutas de cobertura.
 - * Remover hasta conseguir una mezcla uniforme y lisa.
- NOTA: Este trabajo se realiza para conseguir la temperatura adecuada a cada tipo de cobertura a utilizar.

3. MICROONDAS

- * Verter la cobertura en un bol de plástico o cristal.
 - * Introducir el bol en el microondas a 30/32°C
 - * Sacar el bol del microondas cada 15 o 20 segundos y agitar bien para asegurar que la temperatura de la cobertura esté distribuida uniformemente y que no se chamusca.
 - * Repetir el procedimiento hasta que esté fundido casi toda la cobertura.
 - * Retirar del microondas y agitar bien la cobertura hasta obtener un líquido uniforme listo para trabajar.
- NOTA: Este atemperado se utiliza para decoraciones. No calentar la cobertura por encima de 33°C para no romper el atemperado original.



RATZEBURG 70/30/42 CHIPS

Chocolate negro



42%
MANTECA
DE CACAO

70%
CACAO

Chocolate negro

Cód. Art.: 3100270 - ENVASE: Bolsa 2.5 kg x 4 unidades

DESCRIPCIÓN:

Chocolate negro de alta calidad, con elevado contenido en cacao (70%) procedente de Arriba, Venezuela y Trinidad, ligeramente brillante y suave al paladar con un leve toque ligeramente aromático.

Ideal para: Rellenos de bombón, rellenos cremosos y trufados de pastelería, mousse, decoración, glaseado y helado.



IVORY COAST 60/40/39 CHIPS

Chocolate negro



39%
MANTECA
DE CACAO

60%
CACAO

Chocolate negro

Cód. Art.: 3100269 - ENVASE: Bolsa 2.5 kg x 4 unidades

DESCRIPCIÓN:

Chocolate negro con cacao procedente de Côte d'Ivoire perfectamente equilibrado y con pura manteca de cacao. Ligeramente brillante y con sabor y color intenso a chocolate.

Ideal para: Moldeado, rellenos de bombón, decoraciones, mousse, rellenos cremosos y trufados de pastelería, baño, glaseado, salsas y helado.



GRÖMITZ 38/38 CHIPS

Chocolate con leche



38%
GRASA
TOTAL

38%
CACAO

Chocolate con leche

Cód. Art.: 3100268 - ENVASE: Bolsa 2.5 kg x 4 unidades

DESCRIPCIÓN:

Chocolate con leche desarrollado desde un grano de cacao de alta calidad, ligero y dulce, con leche entera en polvo, ligeramente brillante y color suave. Excelente sabor a chocolate con un ligero toque a leche.

Ideal para: Moldeado, rellenos de bombón, rellenos cremosos y trufados para pastelería, mousse, baño, decoraciones, glaseado, salsas y helado.



SCHOK WEISS 33/39,5 CHIPS

Chocolate blanco



39,5%
GRASA
TOTAL

33%
CACAO

Chocolate blanco

Cód. Art.: 3100267 - ENVASE: Bolsa 2.5 kg x 4 unidades

DESCRIPCIÓN:

Chocolate blanco con manteca de cacao de alta calidad y leche entera en polvo. Tono amarillo ligeramente brillante, textura suave y cremosa sensación al paladar.

Ideal para: Moldeado, rellenos de bombones, rellenos de pastelería, baño, decoración, glaseado y helado.