



Schnitt- und Kaiserbrötchen

für direkte Führung

	Basis	1,0 x	2,0 x	3,0 x
Weizenvorteig TA170	5,145 kg	5,145	10,290	15,435
Weizenmehl Type 550	3,000 kg	3,000	6,000	9,000
Wasser	2,100 kg	2,100	4,200	6,300
Salz (1%)	0,030 kg	0,030	0,060	0,090
Hefe (0,5%)	0,015 kg	0,015	0,030	0,045
Weizenmehl Type 550	6,600 kg	6,600	13,200	19,800
Durum-Crisp extrafein	0,300 kg	0,300	0,600	0,900
Dinkelsauerteig getrocknet	0,100 kg	0,100	0,200	0,300
Malzback 1,5%	0,150 kg	0,150	0,300	0,450
Salz	0,180 kg	0,180	0,360	0,540
Hefe (Menge nach Führungsart)	0,200 kg	0,200	0,400	0,600
liquimalt gold	0,150 kg	0,150	0,300	0,450
Pflanzenöl	0,100 kg	0,100	0,200	0,300
Wasser ca.	3,500 kg	3,500	7,000	10,500
23.4.17 19:29	16,425	16,425	32,850	49,275

Erläuterung

Einfach ein leckeres Ausbundbrötchen (Kaiser- und Schnittbrötchen). Der hohe Vorteiganteil kompensiert die fehlende Reifezeit und sorgt, in Kombination mit dem Backmittel, für ein gutes Ergebnis.

Anmerkungen zu Rohstoffen

- das "Malzback 1,5%" eignet sich wunderbar für direkt geführte Backwaren, jedoch auch für GU und GV

Herstellung Vorteig

Reifezeit (in Stunden)

betriebsüblich (über Nacht)

Herstellung Hauptteig

Knetzeit langsam

betriebsüblich, empfohlen wären sechs Minuten für eine gute Verquellung

Knetzeit schnell

entsprechend auskneten

Teigtemperatur

24° bis 26°, je nach Abläufen

Teigruhe

betriebsüblich

Variationen

- Austausch des Vorteigs gegen den im Betrieb verwendeten. Dabei Umrechnung der Zutatenmengen, so dass man bei 10kg Getreide bleibt und die Wasser- sowie die Salzmenge passt.
- Einsatz eines Diastasemalzes (0,1 - 0,2% activemalt) wenn die Enzymaktivität des Vorteigs nicht ausreicht.
- der Austausch des Pflanzenöls gegen ein Palmfett unterstützt einen besseren Ausbund