

Decantarse por el pan precocido o el pan ultracongelado.

Este es el dilema que vamos a tratar, no de resolver, sino de valorar las ventajas e inconvenientes de cada uno de los dos sistemas, para que el lector llegue a la conclusión que sea más adecuada a su caso particular.

A pesar de ser de sobra conocido, entendemos por pan precocido, o parcocido o coagulado, el pan que tras unos minutos de cocción en los que la miga queda fijada, se saca del horno, se refrigera o congela o se envasa en atmósfera controlada o simplemente no recibe ningún trato adicional, para posteriormente ser sometido al resto de cocción que sea necesario.

Entendemos por pan ultracongelado o pan congelado en crudo, aquél que tras el proceso de elaboración, y llegado el momento de la fermentación final, en lugar de efectuarla en una cámara de fermentación para su posterior cocción, se congelan las piezas para en un futuro mas o menos largo, descongelar, fermentar y cocer en el punto de venta o consumo.

Trabajar con pan precocido nos permite controlar casi totalmente el resultado final del producto, pero cabe destacar que el “casi” significa que el resultado final depende de la cocción última.

En la cocción final debemos tener en cuenta que no se trata de sumar los tiempos de precocción y de cocción final para llegar a los minutos de cocción total en caso de hacer la cocción convencional.

El pan precocido sufre una deshidratación adicional en el proceso de enfriado, congelación, envasado y descongelación, por tanto el tiempo de cocción final debe ser más corto del teóricamente previsto, y con algo más de temperatura de la prevista ya que la miga ya la tenemos coagulada y lo que necesitamos es colorear la corteza.

En este punto se suele tener el primer problema, y es que los hornos habituales usados en terminales de cocción son de pequeña capacidad y este factor suele ir acompañado de una cocción desigual, que a temperatura relativamente alta, tal como necesitamos, queda agravado.

Si fijamos una temperatura convencional corremos el riesgo de deshidratar demasiado el pan, y al cabo de poquísimas horas estará seco. Por el contrario, si subimos la temperatura para obtener un color correcto y que no se deshidrate corremos el riesgo de que al cabo de pocas horas el pan esté gomoso y correoso. Este es el “casi”. Asegurar que el producto sea satisfactorio: Hacer la cocción final

con una temperatura muy exacta y con un horno de suficiente calidad que no cueza desigualmente.

Por supuesto, el pan debe entrar en el horno con la temperatura estabilizada. Es habitual, desgraciadamente, y debido a las prisas o a querer ofertar pan caliente a los pocos minutos de abrir el punto de venta, aprovechar el calentamiento del horno para ir cociendo los primeros panes del día. Si es así, el pan está en el horno más tiempo del necesario y se secará al poco tiempo debido a la deshidratación suplementaria producida por el tiempo en el que el horno se está calentando y ya tiene pan dentro.

En cuanto al proceso de elaboración de pan precocido, debemos evitar el descascarillado del pan, normalmente producido por la utilización de mejorantes panarios que dan un exceso de volumen y por tanto propician el descascarillado. Por otra parte, el exceso de frío en caso de congelarlo, puede producir posteriores descascarillados, así como las subidas y bajadas de temperatura de congelación, hecho habitual en la parte logística de envasado, distribución y almacenaje en el punto de venta o consumo, en los que el producto sufre altibajos de temperatura con las correspondientes migraciones de agua entre miga y corteza.

Cabe destacar los efectos negativos al utilizar una temperatura de congelación más fría de 22/25 grados negativos. Si enfriamos en túneles de -38°, lo que sucede es que el exterior del pan queda rígido antes de que el interior de la miga se congele, en este caso cuando la miga se congela se contrae, sobre todo si el pan está a una temperatura de 20° o más. Al congelarse y contraerse la miga y estar ya la corteza rígida, tienden a separarse la miga de la corteza debido a que no hay margen de flexibilidad entre ellas. Es mejor congelar paulatinamente, a -24° para que no se produzca este efecto.

Por otra parte el hecho de congelar el pan precocido no tiene otro objeto que facilitar el transporte y evitar que se deteriore el pan, razón por la que es indiferente el grado de congelación. De hecho solamente refrigerado es suficiente si la cocción final se realiza es el mismo día, incluso sin refrigeración sería suficiente.

El peligro de formación de cristales de hielo que se produce al congelar lentamente es mínimo en el caso del pan precocido ya que el agua ya está fijada, no así si se trata de pan ultracongelado como veremos más adelante.

En resumen, si se cuida el proceso de cocción final y como debe ser, se ejecuta con buenos criterios la elaboración, precocción y distribución en cualquiera de sus modalidades, estamos frente a una opción más "segura" que la de la masa ultracongelada.

La otra opción analizada es el proceso de ultracongelación de la masa en crudo, que consiste en introducir las piezas a punto de afrontar la fermentación final, a un proceso de congelación, envasado y distribución.

El proceso final en el punto de venta es más complejo que el del pan precocido ya que en el caso del ultracongelado primero debemos descongelar la pieza lentamente para que no inicie la fermentación en la parte exterior hasta que el interior no esté completamente descongelado. Dicho de otro modo, al iniciar la fermentación final la pieza debe tener la misma temperatura tanto en el interior como en el exterior de la pieza, ya que de no ser así se produciría una fermentación en el exterior en mayor grado que en el interior.

Para llevar a cabo este proceso por parte de personal poco cualificado es conveniente disponer de cámaras o armarios de fermentación controlada para que en una primera etapa de frío positivo la pieza quede descongelada y las temperaturas internas y externas de la pieza igualadas.

A partir de este momento, aplicaremos calor moderado y una humedad de 70/75% para evitar una sobrefermentación en el exterior. Una vez fermentado el pan bajo estas condiciones, lo coceremos normalmente.

Una vez descritas someramente las características de ambos sistemas podemos señalar que la razón principal para optar a trabajar con pan precocido es que tenemos la seguridad de que el pan saldrá bien a falta solamente de terminar la cocción, cuidando los factores descritos anteriormente.

Cualquier tipo de pan es susceptible de ser precocido.

Como inconvenientes podemos citar los peligros de descascarillado ya descritos, el gran volumen ocupado encarece el transporte y almacenaje hasta el punto que un vehículo frigorífico cargado de pan precocido apenas pesa la mitad del máximo permitido, cosa que en el caso del ultracongelado es justo al revés, apenas se puede cargar la mitad del volumen porque el peso ya llega al límite. Sin embargo en el segundo caso se pueden utilizar vehículos con poco volumen y mucha capacidad de carga en peso.

Las ventajas del ultracongelado, además del poco volumen que ocupa a la hora del transporte y almacenaje, son el ahorro en fermentación y cocción, lo que significa que no es necesaria la inversión en hornos, cámaras de fermentación y horas de trabajo, todo ello con el correspondiente ahorro de energía. El proceso de congelación es parecido al del pan precocido aunque necesitamos algo más de energía y algo menos de volumen en cámara.

El pan congelado en masa no es tan delicado de conservación como el precocido, es más fácil de envasar, aunque las cajas son más pequeñas en volumen debido a que el peso específico es mucho mayor. Al ocupar menos espacio podemos diversificar la producción hasta fabricar series largas de panes que tienen una rotación relativamente baja.

Por ejemplo, si hacemos una serie de cientos o miles de panes de olivas, cuya venta equivale al 2% del total de nuestra producción no tenemos dificultades ni de almacenaje ni de duración, cosa que no ocurre si trabajamos en precocido, en cuyo caso además de ocupar el triple de espacio, se nos deteriorará el producto más rápidamente.

En la congelación contemplamos un ahorro importante de energía en el ultra frente al precocido, esto es debido a que en el ultracongelado podemos depositar las piezas a punto de congelar en placas de plástico rígido, y ello significa no tener que congelar cientos de kilos de hierro o aluminio de las latas y carros de cocción como es el caso del precocido. Asimismo a la hora de envasar es más rápido manipular placas de plástico que latas y carros congelados.

Una vez envasado y transportado el pan al punto de cocción empieza la parte más delicada del proceso.

Tal como se ha descrito anteriormente la fermentación se debe realizar lentamente, podemos evaluar en unas tres horas el tiempo mínimo entre atemperar el pan y fermentarlo. Esta es la gran diferencia entre un sistema y otro. En precocido, desde la toma de decisión hasta tener pan a la venta pueden pasar 15 o 20 minutos. En el ultracongelado son tres horas como mínimo. Esto en cuanto al inicio del trabajo, pero teniendo en cuenta que normalmente usaremos una fermentadora programable, aplicando la función dormilón este inconveniente queda prácticamente eliminado, ya que con la función dormilón, durante tres o cuatro horas disponemos de pan fermentado a punto de ser cocido.

No es tan fácil y sencillo como poner pan precocido en el horno, pero la diferencia de resultado es importante a favor del ultracongelado. Es cierto que la inversión en el punto de venta es mayor en el caso de la opción ultracongelado pero en contrapartida la inversión es menor en la fabricación ya que no hay ni fermentación ni hornos ni congelación de latas y carros ni volumen de congeladores ni volumen de transporte. Tampoco en la fabricación de ultracongelado estamos supeditados al ritmo de cocción ni de fermentación sino que el ritmo de producción lo determina la capacidad de congelación. Por todo ello, los costes son inferiores en la fabricación y mayores en el terminal de venta.

En resumen:

A FAVOR DEL PAN PRECOCIDO

-El producto que sale de la precocción ya está definido salvo los detalles de la cocción final

-Inversión en el punto de venta más baja

EN CONTRA DEL PAN PRECOCIDO

-Peligros de descascarillado y deterioro del pan en el almacenaje y transporte

-Menos tiempo de conservación en congelación respecto al ultracongelado

-Debido a los hornos simples usados en los terminales de cocción el resultado final muchas veces es incierto

-Volumen de almacenaje necesario tanto en el punto de producción, como en el transporte, como en el punto de cocción final.

A FAVOR DEL PAN ULTRACONGELADO

-Disponemos de una gran capacidad de producción cuyo límite está marcado por la capacidad de congelación.

-La calidad del pan es superior a la del precocido siempre y cuando en ambos casos se hagan las cosas bien.

-La inversión en producción no contempla el apartado hornos ni el apartado fermentación.

-Menos volumen de congelación, almacenaje, reparto y almacenaje en el punto de cocción.

-Posibilita disponer de tipos de pan de menor rotación que los habituales.

-Comercialmente la imagen de la panadería es más parecida a una panadería convencional. Los motivos son, el aspecto del horno, más importante que un horno de precocido, el trabajo de cortar el pan, la imagen de poner el pan crudo en el horno, los olores durante la cocción y al salir el pan del horno

EN CONTRA DEL PAN ULTRACONGELADO

-Mayor inversión en el terminal de venta

-Necesidad de disponer de más margen de tiempo para abastecer la tienda

-El personal del terminal de venta debe estar mejor formado que en el caso del precocido, en consecuencia si el personal no realiza bien sus funciones, el resultado puede ser deficiente.

Hay franquicias de panadería que están teniendo éxito trabajando en precocido y franquicias de panadería que están teniendo éxito con ultracongelado.

Mi opción personal y particular es el ultracongelado.