

I Procedimiento para la producción de yogur firme



La leche, ya termizada y enfríada y con el contenido de materia grasa adecuado, es estandarizada en sólidos, en una línea de mezcla, en la que se agrega la leche en polvo, otros ingredientes lácteos si fuera necesario y los aditivos que requiera la formulación. La mezcla debe hacerse muy lentamente y evitando en todo momento la incorporación de aire a la misma.

Una vez obtenido el mix, éste es calentado y desaireado previamente a 65-70°C seguido de una homogeneización a 200/250 bares en una o dos etapas y pasteurizado a 95°C durante 300 segundos, tras lo cual es enfríado a 4-6°C y almacenado.

A continuación se agrega el fermento en el tanque de almacenamiento y los aromas y se agita hasta que se hayan mezclado correctamente.

De allí se bombea a un calentador a placas que calienta la leche hasta 45°C y se envasa inmediatamente, desde donde se envía el producto a una cámara de fermentación donde permanece entre 2,5 y 3,0 horas, en función del pH final y luego se enfría rápidamente a 15°C en otra cámara con aire forzado para acabar yendo a la cámara de almacenamiento final a 4°C donde queda hasta el día siguiente para ser liberado.

I Procedimiento para la producción de yogur batido

La leche, ya termizada y enfríada y con el contenido de materia grasa adecuado, es estandarizada en sólidos, en una línea de mezcla, en la que se agrega la leche en polvo, otros ingredientes lácteos si fuera necesario y los aditivos que requiera la formulación. La mezcla debe hacerse muy lentamente y evitando en todo momento la incorporación de aire a la misma.



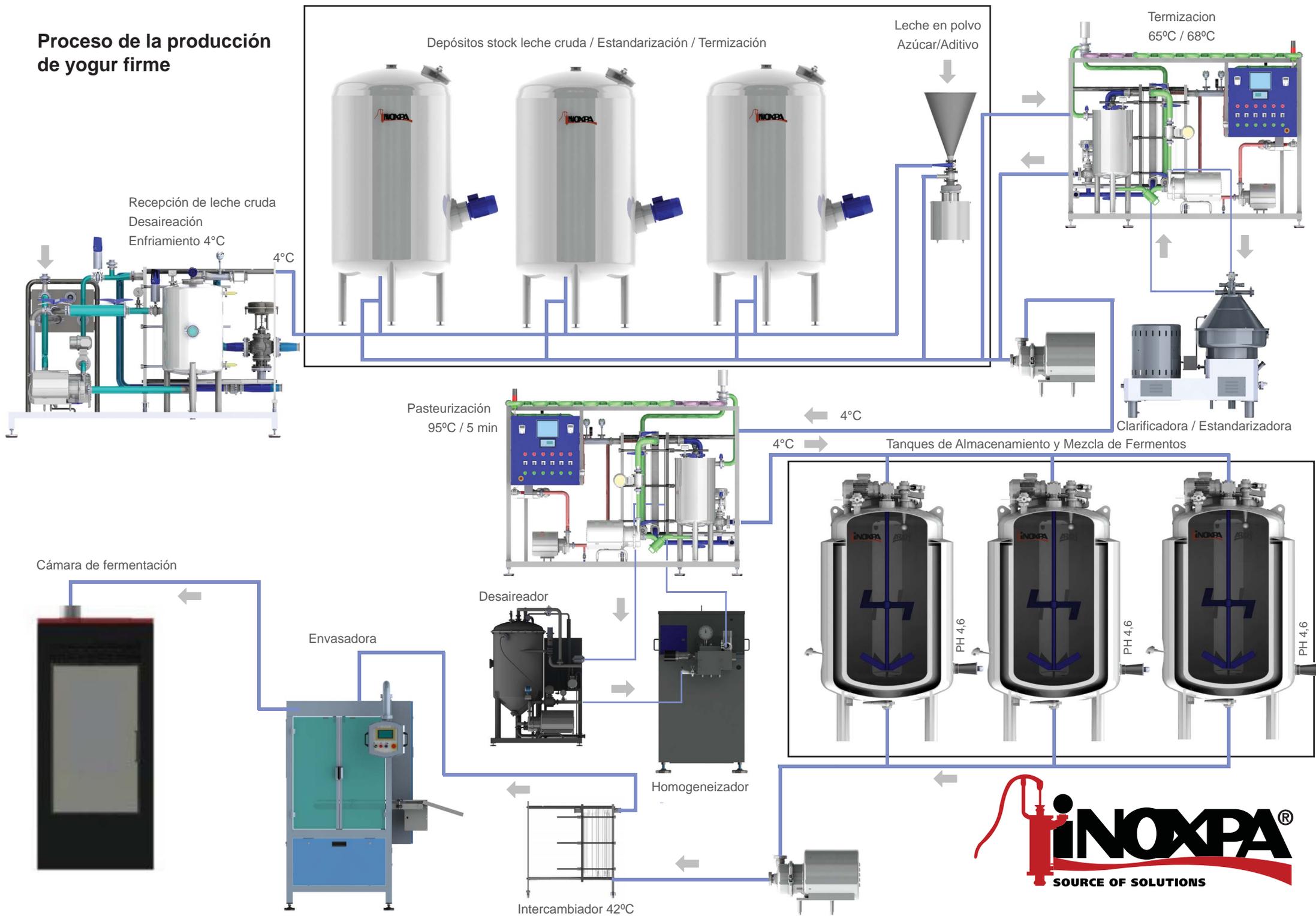
Una vez obtenido el mix, éste es calentado y desaireado previamente a 65-70°C seguido de una homogeneización a 200/250 bares en una o dos etapas y pasteurizado a 95°C durante 300 segundos, tras lo cual es enfríado a 38-42°C y enviado a los tanques de fermentación, donde se les agrega el fermento agitando muy bien para lograr una mezcla completa (También puede hacerse con un mezclador en línea)

Una vez logrado esto se detiene completamente la agitación para que la leche permanezca en reposo durante el tiempo de fermentación, que variará, en función del tipo de fermentos utilizado, entre 6 y 8 horas.

Alcanzado el punto final de la fermentación, que se mide a través del pH, se procede a agitar muy suavemente el coágulo formado y se lo envía, a través de una bomba positiva de cavidad progresiva, a un enfriador a placas, en el cual se enfría rápidamente a 20°C y se almacena en un nuevo tanque desde el cual se transporta a la envasadora.

Antes del envasado se adiciona, en continuo y en línea, las frutas, pulpas y/o mermeladas y, una vez envasado, se introduce en una cámara donde se enfría muy rápidamente con aire forzado hasta 12-15°C para pasar luego a otra en la que se acaba de enfriar a 4°C.

Proceso de la producción de yogur firme



Proceso de la producción de yogur batido

