

GAMME VIN'MISCEO

Sauces et frites



>> VIN'MAYO

POUR LA PRODUCTION DE **MAYONNAISES** ADAPTÉES AUX GOÛTS DES CONSOMMATEURS FI-NAUX.

DES SOLUTIONS POUVANT ÊTRE CONDITIONNÉES EN STICKS, POTS EN VERRE OU SQUEEZES.

VIN'MAYO ECO EX
Pour une alternative économique.

VIN'MAYO EK+B+OF
Aromatisée moutarde et oeuf-vinaigre.



RECETTES APPLICATIVES

VIN'MAYO ECO EX	15%	25%	35%
VIN'MAYO ECO EX (PXS072)	5,65%	6,65%	6,45%
HUILE VÉGÉTALE	15,00%	25,00%	35,00%
EAU	70,59%	58,59%	47,59%
MOUTARDE	4,00%	5,00%	5,00%
VINAIGRE	3,00%	3,00%	3,00%
SUCRE	0,80%	0,80%	2,00%
SEL*	0,80%	0,80%	0,80%
CONSERVATEUR	0,16%	0,16%	0,16%

1 KG DE PREMIX = 15 KG / 15 KG / 15,5 KG DE PRODUIT FINI

* V-SALT : solutions de réduction de sel.

VIN'MAYO EK+B+OF	25%
VIN'MAYO PREMIUM (PXS073)	6,22%
HUILE VÉGÉTALE	25,00%
EAU	62,72%
VINAIGRE	3,00%
SUCRE	2,00%
SEL*	0,90%
CONSERVATEUR	0,16%

1 KG DE PREMIX = 12,1 KG DE PRODUIT FINI

NOTRE CONSEIL

CHOISIR DE L'HUILE DE TOURNESOL COME HUILE VÉGÉTALE.

LE PROCESS DE FABRICATION

Il s'agit d'un process donné à titre indicatif et peut être adapté à votre équipement existant.

		Durée de l'étape	Vitesse de RPM	Température
Étape 1 Mélange	Mettre tous les ingrédients dans le mixer. >>>>>> À la fin de cette étape, la texture doit être homogène, lisse et sans grumeaux.	2 min	Au maximum	Température ambiante
Étape 2 Mélange	Continuer à mélanger si des grumeaux persistent. >>>>>> À la fin de cette étape, le produit peut être emballé à chaud.	1 min	Au maximum	Température ambiante
Étape 3 Stabilisation	Mettre le produit en chambre froide positive (+2/+4°C) pour stabilisation pendant 48 heures.	48 H	Chambre froide positive	+2°C / +4°C



ÉQUIPEMENT INDUSTRIEL & INVESTISSEMENTS

Cuiseur/mixer industriel



CONDITIONNEMENT

Nos premix VIN'MAYO sont conditionnés en sacs en papier multicouches de 20 kg nets.

Nos palettes bois de 100 cm x 120 cm sont traitées (NIMP 15).

