FICHA TÉCNICA DE PRODUCCIÓN

Pan de muerto | Masa de brioche

Proceso: formado, fermentación, horneado y acabado Versión: prueba inicial · 28/10/2026

Esta ficha utiliza la masa de brioche ya elaborada según su ficha maestra. No modifica la formulación, el amasado ni los reposos de esa receta.

1. Porcionado estándar

Componente	Peso por unidad	Para 6 panes
Bola principal (cuerpo)	75 g	450 g
Huesito 1	10 g	60 g
Huesito 2	10 g	60 g
Bolita central (cabeza)	5 g	30 g
TOTAL DE MASA CRUDA	**100 g**	**600 g**

2. Procedimiento de formado

1. Dividir. Cortar porciones de 100 g. De cada porción separar 75 + 10 + 10 + 5 g. Mantener las piezas tapadas para evitar que formen piel.

2. Bolear cuerpo. Bolear los 75 g con tensión moderada, cerrando la unión por debajo. No desgarrar ni incorporar exceso de harina. Dejar reposar brevemente si la masa se retrae.

3. Formar huesitos. Con cada porción de 10 g, hacer una tira de longitud suficiente para cruzar la cúpula. Rodar con los dedos separados para obtener 3-4 protuberancias; las puntas no deben quedar excesivamente gruesas.

4. Montar. Poner dos huesitos en cruz sobre la bola. Fijar suavemente sus extremos a los costados sin aplastar la base. Bolear los 5 g restantes y colocar en la intersección superior.

5. Acomodar. Colocar 6 unidades por GN 1/1 (53 × 32,5 cm), en 3 columnas × 2 filas, sobre papel apto para horno. Dejar separación y revisar que los adornos no toquen el pan vecino.

3. Fermentación: puntos críticos

• Fermentar en ambiente controlado, evitando corrientes de aire y temperaturas que ablanden o fundan la mantequilla de la masa. Referencia de prueba: 26-28 °C y 70-75 % HR, ajustando a la ficha maestra de brioche.

• Fermentar hasta observar un pan visiblemente aireado y elástico, con aumento aproximado de 60-80 % del volumen de formado; el tiempo no debe ser el único criterio.

• La presión muy suave de un dedo sobre un sector libre de huesitos debe dejar una marca que regresa lentamente. Si colapsa o no recupera, revisar sobrefermentación.

• No permitir costra superficial; tampoco condensación o gotas de agua sobre los huesitos. Evitar mover o golpear las bandejas al final del levado.

4. Horneado y acabado con azúcar

• Hornear en horno previamente estabilizado. Punto de partida para prueba: 170-180 °C en convección, sin vapor adicional, hasta obtener dorado uniforme y cocción interna; verificar temperatura del centro cercana a 93-95 °C. Registrar tiempo real según carga y equipo.

• Retirar del horno y dejar reposar 2-4 minutos para que la superficie deje de estar extremadamente caliente, sin dejar que el pan se enfríe por completo.

• Aplicar una película muy fina de mantequilla derretida con brocha suave, sin presionar ni empapar; inmediatamente espolvorear o rebozar con azúcar blanca fina. La mantequilla permite que el azúcar se adhiera.

• Dejar enfriar en rejilla. No embolsar tibio: la condensación humedece y disuelve la cobertura de azúcar.

Control de calidad: forma redonda, 2 huesitos claramente visibles, bolita central fijada, sin grietas ni colapso, base cocida, miga tierna y azúcar adherida de forma uniforme.

Formado y disposición en bandeja GN 1/1

Imágenes de referencia suministradas para el procedimiento. Los pesos oficiales de esta ficha son 75 + 10 + 10 + 5 g; cualquier cifra diferente que aparezca en las imágenes queda reemplazada por la tabla de porcionado.



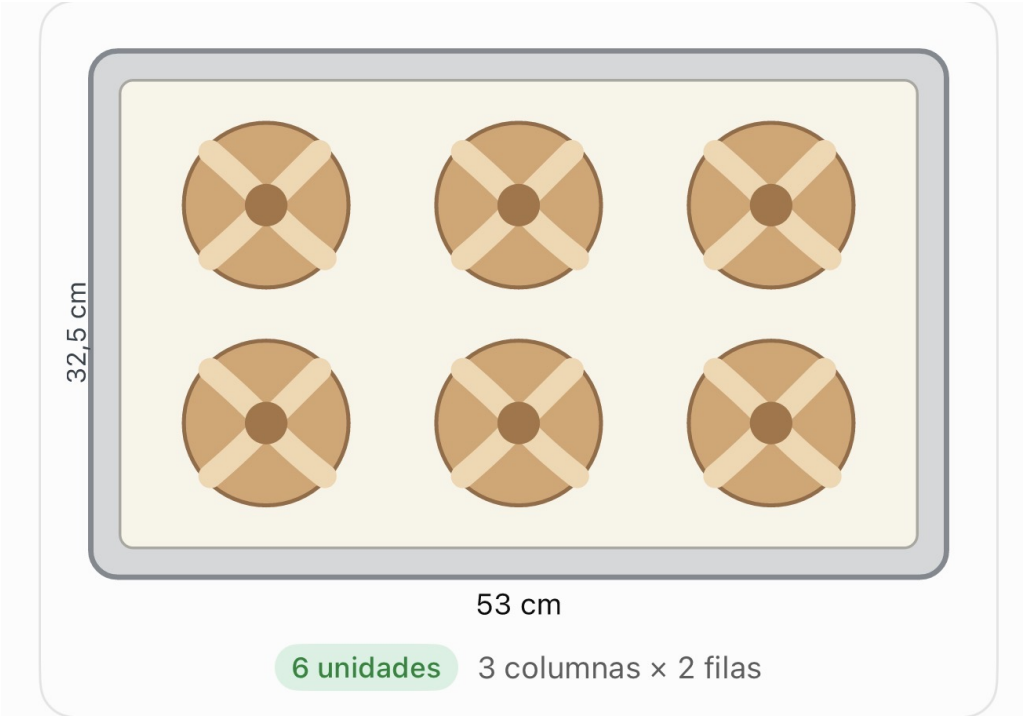
1. Dividir y bolear



2. Hacer huesitos y cabeza



3. Montar sobre el cuerpo



Distribución: 6 unidades por GN 1/1, 3 × 2. Esta capacidad es provisional y debe confirmarse con el diámetro real después de fermentar y hornear.

Registro de prueba: fecha _____ lote _____ horno _____ temperatura _____ tiempo _____ diámetro final _____ observaciones _____



PRODUCTO TERMINADO