

## 반질반질 광택이 흐르는 봉봉 쇼콜라

제품을 만들다보면 기대했던 대로 제품이 나오지 않거나 여러 가지 궁금한 점들이 많이 생기게 마련이다. 이럴 땐 주저 없이 '테크닉 상담실'의 문을 두드려 보자. 전문가의 컨설팅을 통해 생산 현장에서 마주치는 여러 가지 기술 문제에 대해 명쾌한 해결을 도와준다.

정리\_김미선 기자 · 사진\_한수정



### Advice 김영선

독자들의 궁금증을 요목조목 풀어 주는 한미제과제빵학원 김영선 원장은 10년 동안 제과기술자로 이름을 날리다가 제대로 된 기술인 양성을 위해 제과교육에 매진해 지금에 이른 제과교육전문가다.

제가 만든 봉봉 쇼콜라는 광택 없이 표면이 거칠어 보입니다. 나름대로 템퍼링 원칙도 잘 지킨다고 자부하고 있는데 왜 그럴까요?

초콜릿 제품의 광택은 템퍼링 온도와 직접적으로 연결됩니다. 템퍼링이 잘 된 초콜릿으로 만든 봉봉 쇼콜라는 별 다른 기술 없이도 광택제를 바른 것처럼 반질반질 윤이 납니다. 우선 템퍼링의 기본 사항이 제대로 지켜지고 있는지부터 따져보겠습니다.

템퍼링의 온도는 초콜릿 종류별로 서로 다릅니다. 다크 초콜릿은 50℃로 녹인 다음 27℃로 냉각시켰다가 32℃까지 온도를 다시 올려 사용하면 됩니다. 같은 방법으로 밀크 초콜릿은 45℃→27℃→29℃의 공식을, 화이트 초콜릿은 40℃→26℃→28℃의 공식을 지켜 템퍼링해야 합니다. 계절에 따라 정해진 온도에 약간의 융통성을 발휘하면 좋습니다. 다시 말해 템퍼링 온도를 여름에는 1℃ 정도 낮게, 겨울에는 1℃ 정도 높게 조정하면 템퍼링 실패를 해결할 수 있는 방법이 되기도 합니다.

온도만큼이나 중요한 것이 템퍼링 조건입니다. 템퍼링 그릇을 직접 불에 닿게 작업하는 기술인은 없으리라 생각합니다. 템퍼링은 반드시 중탕으로 작업해야 하며, 이때 물이 들어가서도 안 됩니다. 물을 직접 떨어뜨리지 않더라도 공장 내부의 수증기조차 템퍼링에는 좋지 않은 영향을 미치기 때문에 주의해야 합니다. 템퍼링할 때 초콜릿을 너무 많이 휘저어도 공기가 들어가 제품 표면이 하얗게 일어나는 블룸(Bloom)현상이 나타납니다. 이밖에도 봉봉 쇼콜라의 표면이 아름다운 광택이 흐르게 하려면 신경써야 할 부분이 무척 많습니다. 초콜릿의 온도와 실내온도는 10~13℃ 정도 차이 나게 유지해야 합니다. 초콜릿의 작업온도가 30~33℃이므로 작업실 온도는 20℃ 정도가 적당합니다. 초콜릿의 작업온도가 33℃를 넘으면 템퍼링이 안 되므로 주의해야 합니다.

중탕으로 녹인 다음 굳기 시작할 때 냉장고에 넣어 표면이 살짝 굳으면 꺼내 실온에서 완전히 굳히면 됩니다. 녹인 초콜릿을 냉장고에서 너무 오래 두면 초콜릿 표면에 이슬이 맺힐 가능성이 커지므로 반드시 살짝 굳었을 때 꺼내야 합니다.

가나슈, 프랄린 등 봉봉 쇼콜라의 충전물 온도도 중요합니다. 충전물의 온도는 실내온도와 비슷한 20℃ 정도가 가장 적당합니다. 충전물의 온도가 너무 낮으면 쉘의 내부가 빠르게 응고돼 표면에 윤기를 돌게 하는 카카오 버터가 막을 형성하지 못해 표면의 광택이 떨어지고 둔탁해집니다. 초콜릿의 되기도 템퍼링에 중요한 역할을 합니다. 초콜릿 온도가 내려가면 너무 뻑뻑해져 템퍼링 작업이 잘 안 되므로 온도를 1℃ 정도 높여 작업하면 최상의 제품을 만들 수 있습니다.

초콜릿은 제조회사나 카카오 함량에 따라 특성이 전부 제각각입니다. 템퍼링 방법도 이에 따라 약간씩 달라지는데 정확한 템퍼링 조건을 알기 위해서는 반드시 초콜릿을 구입한 회사에 직접 문의해서 익혀야만 제대로 된 봉봉 쇼콜라를 만들 수 있습니다. ☞

