



Un tourage bien exécuté, secret d'un bon feuilletage

Question :

Comment explique-t-on la variation de volume pour des produits de même poids?

Le volume de mes croissants et de mes chaussons varie, et ce, dans le même pâton.

Le tourage de mes croissants consiste en deux tours doubles et la pâte feuilletée reçoit trois tours doubles.

Réponse :

Avant de comparer la différence, précisons que nous avons ici une pâte avec levure et une seconde sans levure. Rappelons aussi que la pâte à croissant a deux types de pousse pour obtenir le volume final, la première à l'étuve par la levure et la seconde par le développement du feuilletage au four causé par le beurre ou le gras de tourage.

Pour obtenir un rendement stable, la structure des couches de gras données par le tourage joue un rôle capital. La rétention de gaz est aussi importante au volume final qu'à la production de gaz. Le gaz responsable de l'augmentation du volume dans la pâte feuilletée provient de la vapeur d'eau produite par l'eau de la pâte lors de la cuisson. Les couches de gras dans la structure, imperméables à la vapeur d'eau, deviennent des barrières contre lesquelles la vapeur d'eau formée par la couche sous-jacente de la pâte peut exercer une pression. De cette façon, les couches de pâtes s'étendent et se séparent, ce qui donne la levée souhaitée.



Feuilletage intérieur d'un croissant.

Le pourcentage trop faible de matières grasses à tourer ou l'utilisation du mauvais type de gras à tourage sont responsables du manque de volume des viennoiseries. Dans le cas précité, certains produits sont beaux alors que d'autres, confectionnés dans le même pâton, ne performant pas. La cause de ce problème : un tourage mal exécuté.

Le tourage fautif ne comporte que des tours doubles, et ce, pour les deux types de pâte. Le problème vient du fait que les tours doubles sont donnés de la mauvaise façon. Pour un tour double, on allonge la pâte plus longue que pour un tour simple, car la pâte sera pliée en quatre. Si la pâte n'est pas assez longue, le pâton sera trop épais pour repasser dans le laminoir; on aura alors tendance à le frapper avec le rouleau avant de le repasser pour le tour suivant, ou pour le laminage final. Ce qui brisera les couches de gras et donnera une perte de volume à un certain endroit.

Autre raison : le pliage en quatre doit se faire en premier lieu « du tiers et deux tiers » ou « du quart et trois quarts » afin de retrouver les deux extrémités du pâton dans le centre après avoir replié une seconde fois. Lorsque le premier pliage est fait au centre, c'est-à-dire moitié-moitié (mauvaise pratique), on obtient un volume irrégulier, car les extrémités du pâton se retrouvent toujours dans un côté favorisant un manque de gras à cet endroit. Les produits cuits donneront alors une différence de volume dans le même pâton.



Le pâton après le tourage.

Pour vérifier ce point, on coupe un pâton transversal après le tourage complété; on voit bien qu'un côté du pâton n'a pas la même répartition des couches de gras. Si les couches de gras sont mal réparties, elles donneront un volume différent à la cuisson. Voir la charte pour un tourage adéquat. Bonne cuisson!

Comment faire le tourage d'une pâte feuilletée (méthode française)

- Former un rectangle avec la pâte.
- Étendre le beurre ou gras à feuilleté sur les deux tiers de la pâte.
- Replier la partie sans gras en premier, afin d'obtenir trois rangées de pâte et deux rangs de gras.
- Pourcentage de gras suggéré :
pâte feuilletée - 40 à 50 % du poids de la pâte = 400 à 500 g au kg de pâte;
croissant ou danoise - 20 à 25 % du poids de la pâte = 200 à 250 g au kg de pâte.
- Ne pas compter l'addition du gras dans le pâton comme un tour simple.

Tour simple.

Suggestion de tourage

Pâte feuilletée : six tours simples ou deux tours simples et deux tours doubles ou trois tours doubles.

Pâte à croissant ou à danoise : trois tours simples ou deux tours doubles.

- Donner un repos à chaque deux tours afin de prévenir le rétrécissement.
- Si on travaille au beurre, donner un repos au froid entre chaque tour, cela permet de garder la plasticité du beurre pour obtenir un beau feuilletage.
- Pour le croissant touré au beurre, il importe de ne pas étuver à plus de 28 °C car son point de fonte est à 33 °C. Si le beurre fond avant la cuisson, on perd du volume au four.

Tour double.

Vous avez des problèmes techniques? Faites-nous parvenir vos questions sans tarder! (Coordonnées en page 3)