Polevy čokoládové

* Za polevy čokoládové jsou v praxi často zaměňovány vlastně polevy kakaové, a ty jsou polevami tukovými. Protože pravá čokoládová poleva musí mít obsah kakaového másla ve svém složení.
* Pro zpracování v cukrářské výrobě mají největší význam tzv. máčecí čokoládové hmoty – máčecí čokoládové polevy. jedná se o polotovary vyrobené především ze základní kakaové hmoty, kakaového másla, cukru, emulgátoru a jiných přísad.
* jejich uplatnění nabývá na významu především při výrobě speciálních cukrářských výrobků, výrobě ozdob apod.

Základní podmínky úpravy čokoládových polev:

* 1.Pozvolné a stejnoměrné zahřívání (za neustálého míchání ) tuhé polevy ve vodní lázni na teplotu max.45°C
* 2.Temperování tekuté hmoty na teplotu blízkou bodu tuhnutí tj. asi 32°C. Poté opět zahřejeme na teplotu 45°C a za neustálého míchání opět shladíme na teplotu 32°C
* 3.Nejlépe uvedený postup ještě jednou zopakujeme
* 4.Upravíme teplotu máčených polotovarů na teplotu blízkou teplotě polevy 5.Velmi pozvolné chlazení čerstvě potažených – máčených výrobků

## Cukrářská kakaová poleva

* Cukrářská kakaová poleva neředěná se používá k přípravě náplní, kde v případě použití dotváří chuť náplně. Po rozehřátí se používá k psaní nápisů, pouze výjimečně k potahování výrobků (např.marokánky)
* Cukrářská kakaová poleva ředěná ztuženým tukem v poměru 3:1 je jednou z nejužívanějších polev v cukrářské praxi. Takto upravená je uváděná v recepturách s názvem cukrářská kakaová poleva ředěná tato poleva obsahuje 50% ztuženého tuku, který výrazně ovlivňuje její smyslové vlastnosti – poleva se snadno krájí, z chuťových složek nejvíce vyniká chuť ztuženého pokrmového tuku a kakaového prášku. Výrobní postup:
* Cukrářská kakaová poleva neředěná se odváží a případně nakrájí
* Přidáme krájený ztužený pokrmový tuk a rozehřejeme. Rozehřívání provádíme ve vodní lázni ( nesmí být použito přímého ohřevu, který způsobuje připalování polevy a vytváření nepříjemných částic)
* Teplota nahřívání polevy nesmí být vyšší než 45°C. Po rozehřátí polevu vymícháme a při teplotě asi 35°C používáme k potahování

Způsoby používání:

Máčení výrobků

* + Výrobky určené k máčení musí být správně vytvarované, pozdější tvarování i po potažení ovlivní negativně vzhled máčeného výrobku. K dozdobení výrobků je možné použít sypkých surovin, např. Sypání mletých jádrovin apod. Potahování výrobků
	+ Polotovary určené k potahování musí být dokonale rovné, protože eventuální nerovnosti ovlivní negativně hladkost povrchu potaženého výrobku. Proto se mnohé hlavně větší korpusy potírají náplněmi, nechají ztuhnout a pak potahují. Přestříkání výrobků
	+ Tento způsob úpravy je ve své podstatě zdobení výrobků. Poleva používaná k přestříkání se musí vždy přecedit přes husté síto, abychom odstranili případný obsah drobečků. Způsoby používání: Máčení výrobků
	+ Výrobky určené k máčení musí být správně vytvarované, pozdější tvarování i po potažení ovlivní negativně vzhled máčeného výrobku. K dozdobení výrobků je možné použít sypkých surovin, např. Sypání mletých jádrovin apod. Potahování výrobků
	+ Polotovary určené k potahování musí být dokonale rovné, protože eventuální nerovnosti ovlivní negativně hladkost povrchu potaženého výrobku. Proto se mnohé hlavně větší korpusy potírají náplněmi, nechají ztuhnout a pak potahují. Přestříkání výrobků
	+ Tento způsob úpravy je ve své podstatě zdobení výrobků. Poleva používaná k přestříkání se musí vždy přecedit přes husté síto, abychom odstranili případný obsah drobečků.