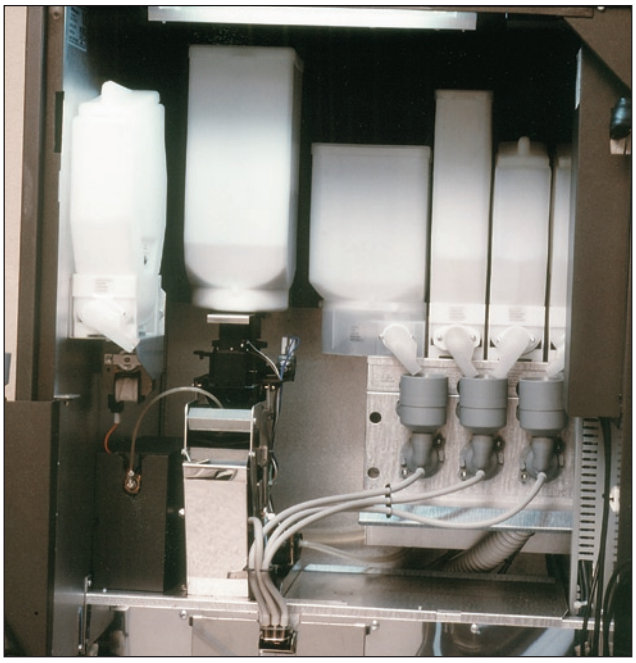
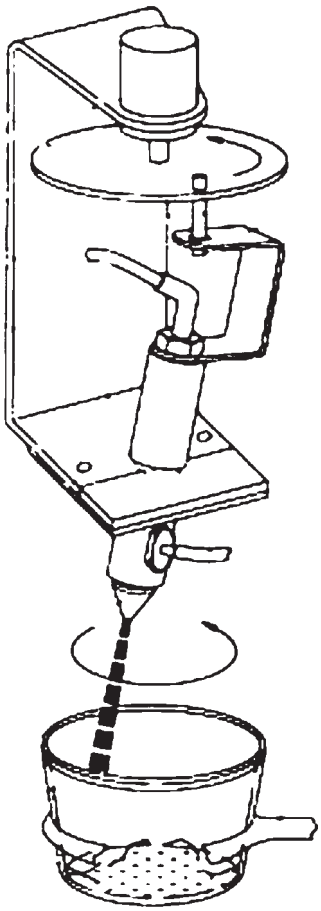


La evolución del Vending

Las maquina de café se adaptan a los solubles complementarios



Nada tienen que ver las máquinas de vending de hace quince años, con las actuales. Este sector se encuentra en constante evolución: la gama de máquinas es cada vez más amplia, más perfecta, sus servicios se multiplican y la oferta de productos que se dispensan a través de este sistema no para de crecer. Hoy, ya no es estraño toparnos con máquinas que tuestan y sirven sándwiches o bocadillos calientes y crujientes; máquinas que nos preparan un excelentísimo zumo de naranja a partir de naranjas naturales, u otras que nos dispensan, al momento, unas crispeantes palomitas.. El Vending que en sus inicios parecia ciencia-ficción, triunfa ahora en multitud de instalaciones, siendo las máquinas destinadas al subministro de bebidas calientes, en concreto de café, las más evolucionadas e innovadoras.

Muchos todavia recordarán hoy las cafeteras de vending en las que se debía introducir café soluble para preparar el aromático. Cada vez que se apretaba el boton y se solicitaba el café, parte de este soluble, correctamente dosificado, pasaba a un departamento de la máquina denominado batidor, donde era mezclado con la correspondiente dosis de agua, antes de servirnos un café. Actualmente todavía podemos encontrar estas máquinas, aunque su fabricación, destinada en su mayor parte a los países escandinavos, se realiza con una importante diferencia, el producto es cada día mejor y se acompaña de otros como leche, cacao, té, descafeinado, etc.

Batidor soluble vs grupo de café

Así, las máquinas de café, parece, que han sido las que han registrado la evolución más destacada dentro del sector del Vending. En la mayoría de modelos, el batidor del soluble ha sido sustituido por un grupo de café, a partir del cual , el café molido se traslada a la cámara de erogación, donde ejerce una presión concreta, la cual permite realizar un café con notable calidad, similar incluso al que se obtiene en la hostelería tradicional.

Si el café se suministrase sólo no habría mayor secreto y únicamente importaría la calidad del producto utilizado. Lo cierto es, sin embargo, que el café con leche y el cortado son los productos más demanadados en este tipo de máquinas. Así pues, ante esta realidad, entran en juego no solo la calidad del café -actualmente crece el interés por el café natural, sin torrefacto- sinó, sobretodo, de los solubles lácteos.

Este tipo de productos son mezclados con agua en el interior de la máquina, tras un proceso previo y exacto de

dosifiación. Seguidamente, y a través de un tuvo de silicona, en la mayoría de casos, el producto resultante cae directamente al vaso, donde se mezcla con el café y el azúcar solicitado. Este proceso incluye a su vez un sistema de lavado que garantiza la higiene del producto a consumir.

Máxima higiene

Avanzando en la evolución de los sistemas de vending, el Centro de Enseñanza Superior de Nutrición y Dietética adscrito a la Universidad de Barcelona ha estudiado un nuevo método,mucho más higiénico, que si bien mantiene todas las características propias de funcionamiento de una cafetera de vending, presenta novedosas e interesantes variedades en cuanto al suministros de los solubles complementarios, leche, cacao, té, etc.

El funcionamiento de este nuevo sistema es el siguiente: el soluble se introduce en el depósito reservado en el interior de la máquina y se programa su dosificación. Cuando el cliente solicita un servicio que incluya este producto, éste cae directamente a un embudo de acero inoxidable, a través del cual llega a un vaso limpio y seco, situado justo debajo. Este recipiente recoge el polvo o granulado, y se desplaza debajo de un inyector de agua Este inyector, sin entrar en contacto con el producto y mediante un movimiento enérgico y rotativo, disuleve el contenido del vaso,creando la crema que tanto caracteriza este sistema. En resumen, limpieza, higiene y mejor presentación del producto servido.

Sin duda, los fabricantes de este sector nos asombran continuamente con nuevos métodos que avanzan en calidad e higiene.

Productos de acompañamiento del café

En las máquinas de venta automática de café podemos encontrar actualmente una variada gama de productos de acompañamiento, que van desde leche a cacao pasando por el té, poleo menta o el consomé, entre otras preparaciones. Veamos, a continuación, algunas de las principales características de los preparados lácteos y de los que tienen como base el cacao, todos ellos, productos con un gran número de adeptos.

Los productos lácteos utilizados en la venta automática se dividen en cuatro grupos:

Blanqueador: Se trata de un producto preparado que en su composición no contiene apenas leche, aunque puede contener derivados lácteos o lacto suero, también puede contener grasas vegetales y colorante E171 así como glucosa o azúcar. Su presencia es de poco cuerpo, blanco muy radiante y sabor muy pobre.

Preparado alimenticio a base de leche: Se engloba dentro de este grupo, todos aquellos productos que contienen un mínimo de un 60% de leche y que para su elaboración se hayan añadido espesantes, colorantes o lacto sueros. A este tipo de productos se les deberá denominar preparado alimenticio. Por su parte, los que contengan menos de un 60% de leche y otros componentes como lacto suero y grasas vegetales, se les deberá denominar preparados alimenticios a base de leche.

Leche en polvo especial para Máquinas Automáticas: Debe contener en su composición un mínimo del 60% de leche en polvo y el resto de lactosa y/o azúcar. También está aceptado que contengan antiapelmazantes.

Preparado alimenticio a Base de Cacao: Este preparado utiliza en su composición un porcentaje variable de cacao, (dependiendo del gasto del consumidor) que oscila normalmente entre el 10 y el 20%. El preparado alimenticio a base de cacao suele ir acompañado de lacto suero, leche, azúcar y espesantes.

Casi todos los productos citados anteriormente, mantienen un altísimo nivel de calidad. Garantía de ello son las siglas CEE-E seguidas de los números que identifican a su fabricante que aparecen en sus envoltorios. Esta garantía, es complementada, en determinados casos, con el sello de la normativa ISO 9002 que cada día y en mayor medida, distingue a más fabricantes.

Juli Guerra