Panettone
MOKA . ETIOPIA

Pasticceria Scarpato

Era il lontano 1888 quando la “Pasticceria Scarpato” cominciò a sfornare i suoi primi dolci a Legnago, in provincia di Verona.
A quel tempo i dolci venivano lavorati ed impastati a mano. La lievitazione e la cottura erano seguite con cura, pazienza, serietà e passione, usando gli ingredienti migliori: farina, uova, burro, latte e lievito naturale, miscelati e combinati in perfetto equilibrio.
E' passato ben più di un secolo da allora, ma nulla è cambiato sotto questo aspetto.
Ecco perché chi ama la qualità sceglie ancora oggi la “Pasticceria Scarpato”: sceglie i sapori di un tempo passato che vive tuttora nel presente, sceglie il frutto di un amore quotidiano per un mestiere difficile ma dolcissimo.
Un'amore che poi continua nella cura delle confezioni. Il dolce diventa un regalo di prestigio e il segno di una pasticceria esclusiva.
Firmata Scarpato. Dal 1888.

Per il **Panettone Moka . Etiopia** abbiamo scelto il caffè che proviene dalle piantagioni di questo prezioso paese.
L'Etiopia è la culla del caffè. Lo stesso nome del caffè sembra derivare dal nome "Kaffa", che è una delle regioni dell'Etiopia nelle quali cresce il caffè allo stato spontaneo. La biodiversità di specie e varietà in questo paese è unica al mondo, esistono infatti circa 1000 varietà autoctone chiamate Heirloom distribuite nelle zone produttive del caffè. Tutta questa biodiversità da origine ad un'immensa varietà di aromi: frutta matura, note agrumate (spesso di bergamotto), frutta candita, frutta tropicale, aromi floreali. Il nostro è un caffè dalla complessità aromatica unica: prevalgono la frutta matura, i fiori, il miele. Incredibilmente dolce e dall'acidità complessa.
Per rendere speciale e caratterizzare la fragranza del panettone al Caffè Pascucci.

Moka . Etipia
panettone a lievitazione naturale con crema al caffè.

Le fasi di produzione del panettone artigianale

LIEVITAZIONE

Lievito naturale - Produzione del lievito naturale.

Per tutto il periodo dell'anno, giorni lavorativi e festivi, senza eccezioni, si producono quotidianamente 10 Kg di una pasta chiamata "lievito naturale" o "lievito madre", composta esclusivamente da farina, acqua ed 1 Kg del lievito naturale del giorno precedente. Ottenuto un impasto omogeneo e soffice,

esso è posto a riposare in ambiente speciale per ottenere la sua lievitazione, per poi essere utilizzata il giorno successivo. Questa rigenerazione continua, senza alcuna interruzione, del lievito naturale permette di perpretrare nei panettoni oggi prodotti la qualità della pasta madre, quella pasta cioè creata oramai alle origini dal signor Scarpato nella sua pasticceria per ottenere quella fragranza, leggerezza e sapore caratteristici che contraddistinguono tutti i prodotti lievitati Scarpato.

Prima Fase

La prima fase della produzione consiste nell'accurata scelta e verifica delle materie prime che giungono allo stabilimento e che sono sottoposte poi ad ulteriori controlli da parte del "controllo qualità" della Scarpato. Ogni consegna è corredata dalla relativa scheda tecnica per la convalida del rispetto delle specifiche concordate col fornitore e viene archiviata. Durante la stagione di massima produttività, il rifornimento delle materie prime principali (quali burro, farina...) è settimanale, mentre per le uova è giornaliero.

L'iniziale fase lavorativa - IMPASTO N. 1 - avviene nel Reparto Impasti, un ambiente dedicato alla produzione della "pasta" e che deve rispondere a determinati requisiti tecnici. La "pasta" altro non è se non il risultato ottenuto dalle macchine impastatrici che mescolano, con opportuni dosaggi, il lievito naturale precedentemente descritto con le materie prime quali farina, acqua, zucchero e misto d'uovo. Quando l'impasto raggiunge un determinato grado di omogeneità viene riposto in appositi recipienti in attesa che lieviti - LIEVITAZIONE N.1 - per almeno due ore.

Seconda Fase

Una volta raggiunto il volume atteso, l'impasto ottenuto viene posto nuovamente nelle macchine impastatrici assieme a farina, zucchero, acqua, misto d'uovo e lievito compresso, onde formare l'IMPASTO N. 2 . Detto impasto viene posto in appositi recipienti e fatto lievitare per almeno un'ora, dando vita alla LIEVITAZIONE N. 2 contemporaneamente in un opportuno recipiente si impasta burro, zucchero, glucosio, acqua e latte - fase chiamata EMULSIONE - in rapporto diverso in base alla ricetta da ottenere. L'impasto ottenuto con la lievitazione n. 2 viene quindi posto in speciali macchine impastatrici assieme a farina, zucchero, misto d'uovo, tuorlo d'uovo, sale, caffè e all'emulsione precedentemente ottenuta. Si ottiene un IMPASTO FINALE di circa 400 kg di pasta panettone. Quando la pasta ha raggiunto una determinata elasticità, omogeneità e densità viene portata in un successivo reparto per la SPEZZATURA in pani da 1080 gr, che vengono riposti nei "pirottini", i tipici recipienti di carta speciale per prodotti lievitati.

Terza Fase

A questo punto comincia la LIEVITAZIONE N. 3. I panettoni crudi sono immagazzinati per almeno 7 ore in speciali camere climatiche ad ambiente controllato, in temperatura di 34° ed umidità 60% per ottenere un'ulteriore lievitazione. Nel frattempo si effettuano controlli sistematici che prevedono anche test di cottura per seguire lo sviluppo in volume della pasta. La lievitazione è ritenuta adeguata quando il panettone crudo sviluppa fino al bordo superiore del pirottino.

COTTURA

A questo punto tutta la produzione viene spostata nel reparto cottura dove come prima cosa si incide manualmente a croce la superficie superiore del panettone - operazione chiamata SCARPATURA - per favorire il successivo sviluppo definitivo. I panettoni crudi vengono quindi caricati all'ingresso del forno che in modo automatico, a varie temperature, procede alla COTTURA del prodotto in un tempo superiore all'ora. Oltre alla cottura il prodotto si eleva altresì in volume, arrivando a formare una cupola che sborda dal pirottino secondo determinate misure prestabilite.

FASI FINALI

All'uscita dal forno il panettone è cotto e finito. Tutta la produzione giornaliera viene divisa in lotti e riposta capovolta su speciali carrelli per il raffreddamento, o anche ASCIUGATURA - che avviene a temperatura ambiente fino al giorno successivo, quindi per un tempo mai inferiore alle 10 ore. A prodotto raffreddato si effettua su un numero prestabilito di panettoni di un lotto un controllo statistico di tutta la produzione del giorno precedente grazie a speciali apparecchiature che testano secondo determinate tabelle temperatura, umidità, acqua libera e peso. Se la percentuale di prodotti testati risultanti non conformi non rientra nei parametri predefiniti, l'intero lotto viene scartato. Il lotto che invece ha superato i controlli viene portato alle macchine di INSACCHETTAMENTO che richiudono ermeticamente il panettone mediante un anello metallico in un sacchetto trasparente per alimenti. Durante questa operazione si effettua un ulteriore controllo visivo di ogni singolo pezzo per eliminare il panettone che presenta imperfezioni estetiche o di colore. La fase finale, l'ETICHETTATURA, apporta sul prodotto il nome del fornitore, gli ingredienti, il lotto di produzione, il peso del prodotto, il luogo di produzione e l'etichetta specifica del cliente. I panettoni così confezionati sono riposti in cartoni che permettono di essere impilati su pallets. Su ogni cartone viene affissa un'etichetta con i dati identificativi del prodotto contenuto, dopodiché si procede all'IMMAGAZZINAMENTO in un locale opportunamente areato.