

MANUALE STRUMENTI DI COTTURA



COME CONOSCERE E UTILIZZARE MEGLIO LE PENTOLE

Manuale Strumenti di Cottura S.A.P.S.

Edizione 3.0

Nuovi materiali e approfondimenti delle nuove tecnologie per la cottura

©copyright SAPS

Le immagini e i testi contenuti in questo opuscolo sono di proprietà della SAPS.

È assolutamente vietata la riproduzione anche parziale sia delle immagini che dei testi.



via Madonna, 20
24040 Lallio (BG)
Tel. +39 035 4545946
info@sapsitalia.com
www.sapsitalia.com

FOUNDER:



Via Madonna, 20
24040 Lallio (BG)
+39 035 204 711
info@agnelli.net
www.pentoleagnelli.it



Via Madonna, 20
24040, Lallio (BG)
+39 035 454 5911
info@fasapentole.com
www.fasapentole.com

PREFAZIONE

a cura dell'Università degli Studi di Milano

Il mondo della ristorazione è al centro di interessi sempre più ampi che hanno portato in questi ultimi anni allo sviluppo di percorsi formativi di livello via via crescente, anche universitario, nonché all'esigenza di "materiale" di supporto e documenti tecnici di elevato contenuto in grado di stimolare e suggerire nuove idee a tutti gli operatori del settore.

Il mondo anglosassone e statunitense, pur non essendo preso come modello per stile di vita e abitudini alimentari, ha sempre saputo, però, gestire molto bene le produzioni gastronomiche mettendo a disposizione dei tecnici testi e manuali in grado di supportarli e fornire quel riferimento che deve essere il compromesso tra gli aspetti scientifici e l'esperienza.

Il dettaglio non deve essere sottovalutato a discapito di valutazioni di più ampio respiro: ed in questa logica un manuale, specifico sugli strumenti di cottura professionali, costituisce un utile riferimento di sintesi e di approfondimento. Giunto ormai alla terza edizione, il Manuale SAPS illustra in maniera chiara e precisa le caratteristiche dei principali materiali impiegati per realizzare gli strumenti di cottura: le informazioni contenute spaziano da riferimenti tecnici, gastronomici e legislativi. Il settore, d'altra parte, è oggetto di continue evoluzioni importanti per il settore della ristorazione professionale: si pensi ai nuovi strati antiaderenti (in ceramica, in polimeri innovativi, ecc.), alle attrezzature specifiche per i sistemi ad induzione, al decreto legge che ha definitivamente sancito la sicurezza dell'alluminio per queste applicazioni.

Pregevole, inoltre, è la definizione delle forme che vengono presentate fornendo indicazioni sia di tipo gastronomico sia valutazioni sull'usabilità in ambito operativo. Discorso a parte, infine, meritano le considerazioni di tipo storico legate all'interessantissimo "Museo della Pentola" che si trova presso la SAPS: le notizie riportate nel volumetto sono una perfetta integrazione alla visita al museo che costituisce un momento di approfondimento originale e stimolante per tutti gli operatori del settore.

Non ci resta che esprimere un augurio affinché tutte le attività di SAPS possano continuare a fornire un utile servizio alla comunità della ristorazione professionale sia con il manuale sia con le molteplici iniziative organizzate.

*Prof. Riccardo Guidetti
(docente di Progettazione e Logistica dei Sistemi di Ristorazione)*

*Prof. Paolo Simonetti
(docente di Nutrizione delle Collettività)*

Corso di Laurea in Scienze e Tecnologie della Ristorazione, Università degli Studi di Milano

INDICE



6

IL CENTRO S.A.P.S.

8

COS'È UNA PENTOLA

- 8. Le fasi di produzione di una pentola
- 12. Capacità di condurre il calore

16

LEGISLAZIONE IN VIGORE

- 16. Leggi di riferimento
- 18. Ministero della salute
- 24. Sicurezza igienica

26

DATI TECNICI DEI MATERIALI

- 26. Oro
- 27. Argento
- 28. Alluminio
- 30. Alluminio Antiaderente
- 32. Alluminio Induzione
- 34. Acciaio inossidabile
- 36. Alu-inox
- 38. Rame
- 40. Rame Alluminio Acciaio Copper 3
- 42. Terracotta, Ferro e Vetro da Fuoco
- 44. Pietra ollare

46

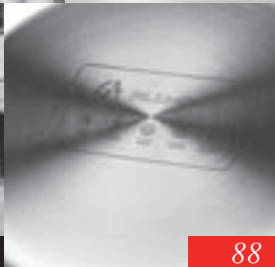
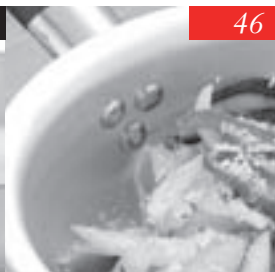
**FORME E IMPIEGHI
DEGLI STRUMENTI DI COTTURA**

- 47. Pentola
- 48. Casseruola
- 49. Padella Lionese
- 50. Tegame due maniglie
- 51. Tegame rettangolare
- 52. Casseruola ovale
- 53. Pesciera
- 54. Coperchio
- 55. Teglie da forno
- 56. Padella a mantecare in alluminio

58

METODI DI COTTURA

- 58. Affogare
- 58. Arrostitire
- 59. Brasare
- 59. Bollire
- 59. Caramellare
- 59. Cottura al cartoccio
- 60. Cuocere al forno
- 60. Cuocere alla griglia o alla piastra
- 60. Cuocere al salto
- 60. Cuocere al vapore
- 60. Friggere
- 61. Gratinare
- 61. Mantecare
- 61. Sbianchire/sbollentare
- 61. Stufare
- 61. Cottura sottovuoto a basse temperature



62

SCHEDE TECNICHE

- 64. Bacinella gastronom da forno
- 65. Pentola con due maniglie in acciaio inox
- 66. Padella un manico in alluminio antiaderente
- 67. Teglia gastronom in alluminio 1/1
- 68. Casseruola bassa a due maniglie rame stagnato
- 69. Brasiera con coperchio in alluminio
- 70. Tegame a due maniglie in pietra ollare
- 71. Padella alta un manico in alluminio antiaderente
- 72. Padella a mantecare in alluminio
- 73. Vaporiera con coperchio in alluminio
- 74. Padella lionese in ferro
- 75. Casseruola bassa due maniglie in alluminio
- 76. Padella un manico in alluminio
- 77. Padella in alluminio antiaderente per induzione
- 78. Padella in alluminio per induzione
- 79. Casseruola alta un manico in alluminio
- 80. Griglia gastronom da forno
- 81. Polsonetto in rame non stagnato
- 82. Stampi forma creme caramel in alluminio
- 83. Casseruola alta un manico rame induzione
- 84. Tegame radiante 2 maniglie Al Black
- 85. Casseruola bassa con 2 maniglie Copper 3

86

LA STORIA DEGLI STRUMENTI DI COTTURA

88

I MATERIALI PER LA COTTURA

94

IL MUSEO DELLA PENTOLA

IL CENTRO SAPS



SAPS è un centro di ricerche per lo studio di materiali e forme degli strumenti di cottura.

Nasce dal desiderio di condividere la passione per la qualità e per la professionalità in ambito enogastronomico con quanti operano in questo settore.

Si rivolge a cuochi, albergatori, centri di cottura, scuole alberghiere e gourmand. La ristorazione professionale guarda al futuro, sempre più si richiede un livello di preparazione che si fondi sulla competenza, l'approfondimento e la specializzazione.

SAPS si muove in questa direzione, con un focus indirizzato agli strumenti di cottura: analizzandone le peculiarità, le performance, la rispondenza alle norme ed il corretto impiego.



Il Centro S.A.P.S.



I seminari presso il centro ricerche S.A.P.S.

I SEMINARI FORMATIVI

L'attività della SAPS è principalmente orientata all'operatore professionale. Si organizzano corsi composti da **lezioni teoriche** sulla storia ed il corretto impiego dei materiali e da interessanti **dimostrazioni pratiche** curate da chef docenti affermati.

Il seminario formativo è incentrato su un percorso che prevede:

- visita in fabbrica, metodi di produzione
- visita esposizione museale, le radici storiche
- incontro didattico, dimostrazioni pratiche e analisi degli aspetti tecnici e legislativi

AGGIORNAMENTO PROFESSIONALE

Nascono spesso sinergie con gli operatori del settore per dedicare specifici seminari volti all'aggiornamento professionale, dai distributori di attrezzature alberghiere che vogliono trasferire al proprio personale un know-how ad alto valore aggiunto, alle organizzazioni di categoria che perseguono la via della formazione e dell'esperienza, fino alle **istituzioni scolastiche in cerca di sostegno didattico** altamente specializzato e operante sul mercato.

GLI EVENTI

SAPS è impegnata sul fronte organizzativo durante tutto l'anno. **Concorsi gastronomici, conferenze stampa, laboratori di sperimentazione** sono le attività collaterali.

Da citare ormai per consuetudine le **Cene del Piacere di Baldassare Agnelli** che richiamano l'attenzione dei media nazionali raccogliendo le realtà distributive più importanti a livello internazionale attorno alle interpretazioni esclusive gli chef più noti.

LA PENTOLA D'ORO

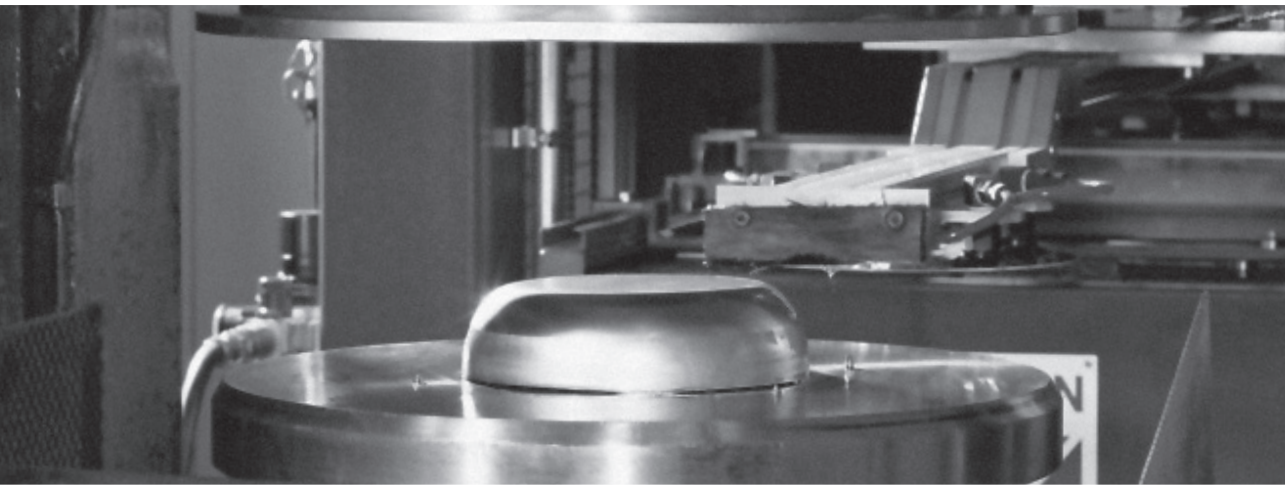
La rivista ufficiale della SAPS, al suo 8 anno di pubblicazione.

Oltre 20.000 copie **distribuite a tutti gli operatori del settore** per aggiornare sulle novità scientifiche e legislative, per raccontare la territorialità gastronomica italiana da un punto di vista professionale e per segnalare le eccellenze note o emergenti.

SAPS NEWSLETTER

Una **newsletter telematica** che ogni settimana informa 6.000 destinatari circa le novità e le attività di SAPS **ricco di notizie enogastronomiche**, speciali di approfondimento e ricette trasmesse dagli chef di tutto il mondo. **Schede tecniche e materiale** inerenti provvedimenti legislativi, giudicato nel suo genere il database più approfondito nel web.

FASI DI PRODUZIONE DI UNA PENTOLA



L'elemento base è il disco con caratteristiche qualitative (purezza del metallo) e dimensionali (diametro e spessore) predefinite. Nel caso di recipienti di forma rettangolare si parte invece dal quadro ed è richiesta durante la lavorazione, successivamente allo stampaggio, la tranciatura delle parti in eccedenza.



Disco

Per le pentole di metallo le principali fasi di produzione sono le seguenti:

STAMPAGGIO O TORNITURA

La **pressa stampa il disco** che assume, in una versione grezza, la forma voluta. Successivamente si effettua la rifinitura per eliminare le imperfezioni e la pulitura che gli conferisce l'aspetto definitivo. Per le pentole in acciaio è necessaria una ulteriore fase di lavorazione detta lucidatura, per conferire al metallo la sua tipica brillantezza.

Rispetto allo stampaggio consente una agevole e più veloce predisposizione della macchina, facilitando pertanto durante la produzione il passaggio da una misura ad un'altra in tempi minori. Si svolge attraverso la pressione di un braccio sulla lamiera a freddo, che viene modellata ruotando sulla forma di uno stampo sottostante (concetto del tutto simile alla lavorazione manuale della creta).

I moderni torni automatici consentono con l'ausilio del computer la realizzazione di pezzi identici gli uni agli altri, mentre i torni manuali dipendono ancora dall'esperienza e dalla mano dell'operatore.

Nel caso dell'alluminio segue il passaggio nel tunnel di decapaggio, garanzia di pulizia al fine di ottenere un recipiente idoneo al contatto alimentare.

MANICATURA

Manici e maniglie devono rispondere a importanti requisiti per consentire un utilizzo professionale sicuro ed efficace. Innanzitutto devono essere di un **materiale non conduttore di calore**, per preservare l'utilizzatore dal rischio di scottature: ad esempio sono spesso impiegati tubolari in acciaio inox. Le plastiche in genere trovano largo impiego solo nei prodotti di uso domestico, visto che nella cucina professionale le alte temperature, il lungo tempo di esposizione e la dimensione dei fuochi potrebbero compromettere le maniglie.

Il design non deve trarre in inganno, piuttosto vanno valutati aspetti più funzionali quali la **sicurezza dell'impugnatura** e la **stabilità dell'attacco**: vanno verificati pertanto i punti di saldatura o il numero di rivetti con cui i manici sono applicati al corpo del recipiente. Infine bisogna tenere conto della **facilità di pulizia**.

L'applicazione di manici e maniglie nelle pentole in rame e alluminio avviene inchiodando gli stessi al corpo della pentola tramite rivetti in lega particolarmente resistenti (AG5) o dello stesso metallo del contenitore. Per l'acciaio invece, trattandosi di materiale molto duro, le maniglie vengono saldate direttamente al corpo della pentola. Va accertato in entrambi i casi che il numero dei punti di attacco sia proporzionale alle dimensioni del recipiente e per garantire robustezza e resistenza va valutata la dimensione dei rivetti.

Manici e maniglie sono per lo più **realizzati in acciaio**, in modo tale da preservare il più possibile dal rischio di scottature. Solo nel caso del rame, per un fattore di tradizione ed estetica, si preferisce l'utilizzo di manici e maniglie in ottone.



Fondo inox - alluminio - inox

FONDO TERMODIFFUSORE E INDUZIONE

Le pentole in acciaio sono provviste di un fondo detto “termodiffusore” in grado di sopperire alla scarsa conduttività di calore di questo metallo. Il procedimento consiste nell’applicare un disco di alluminio di forte spessore (6-7 mm.) sul fondo della pentola facendolo aderire con un processo di saldo-brasatura.

È poi possibile che sopra questo disco ne viene applicato un secondo, questa volta in acciaio, sul quale viene esercitata una forte pressione ad alta temperatura che ne facilita l’aderenza; di qui il nome di “sandwich bottom”. La composizione ferritica di tale disco supplementare fa sì che **la pentola sia utilizzabile anche per la cottura ad induzione**. Con un metodo differente, la coniatura, è altresì possibile incastonare un disco di acciaio ferritico nel fondo esterno di un recipiente in alluminio, così da renderlo anch’esso idoneo all’uso sulle moderne fonti di calore ad induzione elettromagnetica.

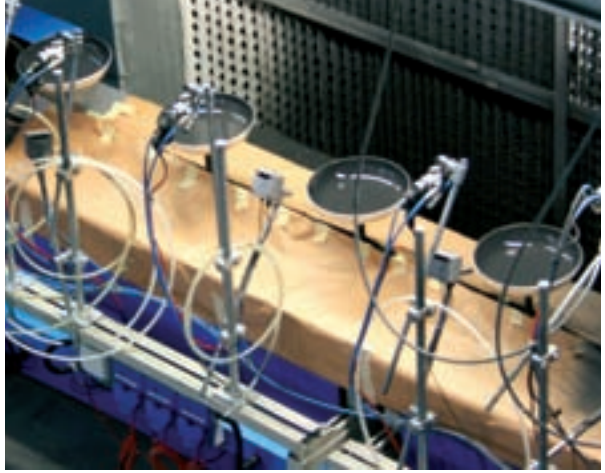
Altro metodo per rendere uno strumento di cottura d’alluminio adatto alle fonti di calore a induzione è l’applicazione di un riporto ferritico sul fondo.



Stagnatura

STAGNATURA DEL RAME

Il rame viene normalmente rivestito con un materiale inerte: lo stagno, che è un buon conduttore di calore. **Il metodo di stagnatura migliore è ancora quello artigianale, su fucina, con stagno vergine**. La lavorazione richiede che la superficie venga prima spazzolata, per facilitare l’adesione dello stagno al rame riscaldato. Il recipiente viene posto sulla fucina fino a raggiungere la temperatura di fusione dello stagno, quindi viene passato sulle superfici interne un pane di stagno, che fonde come un pezzo di burro. Infine si distribuisce uniformemente lo stagno sulle pareti, rimuovendo la quantità in eccesso con un batuffolo di ovatta. Il recipiente così stagnato viene quindi immerso in un bagno d’acqua bollente per pulirlo e permettere al rivestimento di fissarsi. La stagnatura può essere ripetuta più volte nel tempo, pertanto la durata della pentola è eterna.



Fase di applicazione a spruzzo di un 3 mani

RIVESTIMENTI ANTIADERENTI

Alcuni recipienti possono essere rivestiti al loro interno con un **film di materiale plastico (PTFE)** che conferisce proprietà di antiaderenza tali da permettere un minor utilizzo di grassi in cottura ed una maggior facilità di rigoverno.

La lavorazione prevede una fase iniziale di preparazione del metallo su cui verrà applicato il rivestimento: **pulitura o sgrassaggio, sabbiatura.**

Successivamente si procede all'effettiva applicazione, normalmente a più strati e fino al raggiungimento di uno spessore tale da rendere il massimo delle prestazioni non solo di resistenza all'attrito ma anche di durata nel tempo.

Oggi si utilizzano due distinte metodologie d'applicazione, con risultati assai differenti in termini di qualità:

RULLATO: consiste nell'applicazione del rivestimento direttamente tramite **passaggi a rullo sul disco**, cioè prima che la pentola abbia assunto la sua forma definitiva. Questo consente di risparmiare sui costi di lavorazione, a scapito però della qualità e della durata del prodotto. Inoltre durante lo stampaggio è possibile che il rivestimento in alcuni punti si indebolisca e sia soggetto a sfogliarsi. Questo tipo di lavorazione è impiegato unicamente per la realizzazione di prodotti destinati all'uso domestico. È facilmente riconoscibile da striature orizzontali presenti sulla superficie.

SPRUZZATO: La verniciatura viene applicata **spruzzando il materiale con appositi apparecchi direttamente sulla parte interna del corpo** già stampato nella sua forma definitiva, questo permette un miglior aggrappaggio. La verniciatura viene fatta con tre passaggi: il primo è il Primer di spessore pari a 15 micron, dopo questo si ha la passivazione, la seconda fase di verniciatura di 25 micron e il terzo strato di 6 micron.

La verniciatura con il B-ceramik è bistrato, composta da una vernice "ceramico base" + "attivatore" che creano la durezza tra lo strato di alluminio e il finish (vernice più catalizzatore più PTFE per garantire antiaderenza in bassissimo dosaggio)

Le proprietà distaccanti nella verniciatura ceramica sono date da resine "Sol gel" (Silice modificata) con particelle ceramiche. Molto meno elastico del PTFE, più duro e allo stesso tempo più fragile alle scheggiature. Non garantisce proprietà antiaderenti ma si limita ad avere proprietà distaccanti con prestazioni inferiori al tradizionale PTFE.

CAPACITÀ DI CONDURRE IL CALORE



Il materiale con cui un recipiente è fabbricato costituisce il primo e più importante requisito da tenere in considerazione. Lo scopo di una pentola è quello di cuocere gli alimenti ed i materiali rispondono in modo differente alla conduzione del calore. La capacità quindi di condurre il calore è il requisito essenziale per individuare lo strumento più idoneo alle diverse preparazioni.

CONDUTTIVITÀ TERMICA

È la predisposizione di un materiale a farsi attraversare in modo uniforme e veloce da variazioni di temperatura e si esprime mediante la formula $W/m^{\circ}K$. Pensiamo ad esempio ad una tazzina di caffè bollente, se vi immergiamo un cucchiaino d'argento questo scotterà dopo pochi istanti, al contrario uno d'acciaio rimarrà freddo a lungo.

Un recipiente dotato di buona conduttività termica consente:

- la regolazione efficace della temperatura nelle varie fasi di cottura
- la distribuzione uniforme del calore su tutte le superfici, sia sul fondo che sulle pareti
- la conseguente riduzione del rischio di surriscaldamenti locali e bruciacature;

Tabella di coefficiente di scambio termico dei materiali impiegati nella cottura.
 $W/m^{\circ}K = \text{Watt/metro grado Kelvin}$

Materiale	$W/m^{\circ}K$
Argento	420
Rame	392
Copper 3*	320
Oro	295
Alluminio	225
Aluinox*	190
Ferro	60
Acciaio Inox	16
Vetro da fuoco	0,95
Terracotta	0,80

RISPARMIO ENERGETICO

In ambito professionale l'utilizzo prolungato delle fonti di calore diventa un costo rilevante nel bilancio di un esercizio, piccolo o grande che sia. È importante, di conseguenza, valutare come certi materiali possano ridurre questa voce di spesa: infatti i recipienti dotati di buona conduttività termica impiegheranno meno tempo a raggiungere le temperature desiderate consumando una minore quantità di energia.

Materiale	P.S.
Terracotta	2,2
Vetro da fuoco	2,3
Alluminio	2,7
Ferro	7,8
Acciaio Inox	7,8
Rame	8,9
Argento	10,5
Oro	16,7

PESO SPECIFICO

Il peso dei recipienti può costituire un problema in ambito professionale, data la necessità di poter maneggiare con facilità utensili di grandi dimensioni e dotati di considerevoli spessori. Ciascun materiale ha, dal punto di vista fisico, un proprio peso specifico da tenere in considerazione.

Peso specifico: misura di riferimento convenzionale rispetto al peso di 1 cm³ di acqua distillata alla temperatura di 4° pari ad 1 grammo.

Ad esempio 1 cm³ di alluminio pesa 2,7 grammi mentre 1 cm³ di acciaio inox pesa 7,8 grammi, il che significa che, a parità di dimensioni e di spessore, una pentola di acciaio inox pesa tre volte rispetto ad una di alluminio.

MANEGGEVOLEZZA

In ambito professionale l'utilizzo prolungato e le dimensioni degli strumenti possono condizionare il confort di utilizzo per l'operatore.

È importante, di conseguenza, valutare come certi materiali possano aumentare sensibilmente la maneggevolezza nelle fasi di lavoro.

* Marchio registrato Baldassarre Agnelli



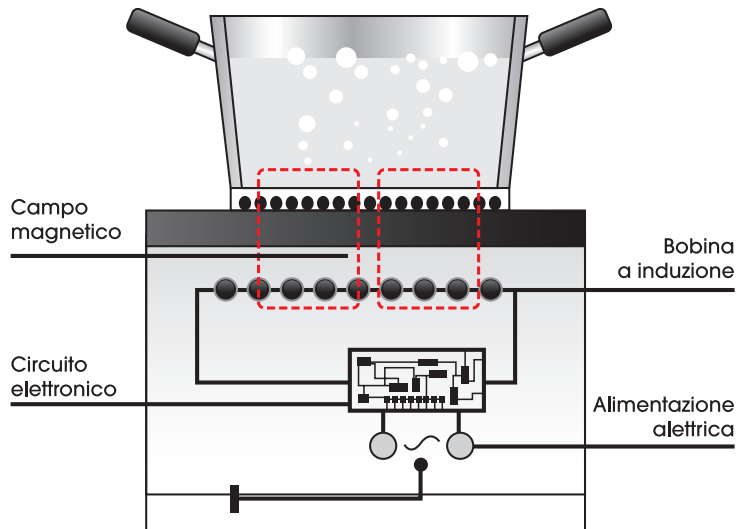
LA CUCINA A INDUZIONE:

Questa tecnologia innovativa della cottura, tramite la generazione di un campo elettromagnetico, si è tradotta in un miglioramento delle prestazioni, una riduzione dei consumi, una totale assenza di dispersione di calore, ed un aumento della sicurezza in cucina. Basti pensare che i piani cottura ad induzione sfruttano al massimo l'energia assorbita con un rendimento del 90% mentre i tradizionali fornelli, per la natura del loro principio di funzionamento, rendono solo il 40-60% disperdendo circa la metà dell'energia nell'ambiente circostante. Il principio di trasmissione del calore si può spiegare così: quando si posa un recipiente metallico ferroso sulla piastra, un induttore elettrico sottostante crea un campo magnetico al suo interno. Il campo magnetico creato genera nel recipiente metallico ferroso delle correnti chiamate, dal nome dell'inventore, "di Foucault" che trasformano al suo interno l'energia magnetica indotta in energia calorica provocandone il riscaldamento. Il campo elettromagnetico che dà luogo al riscaldamento della zona di cottura infatti, si origina solo a contatto con il recipiente e si mantiene circoscritto alla superficie dello stesso; questo consente di mantenere fredda la superficie del piano attorno alla zona di cottura in funzione garantendo una maggiore sicurezza.

VANTAGGI DELLA CUCINA AD INDUZIONE

- **Sicurezza:** non ci sono fiamme, il calore infatti è sprigionato dal campo magnetico e solo a partire dal diametro della pentola entro cui si vuole cucinare. Non si rischia quindi di scottarsi toccando la piastra vicino al bordo.
- **Pulizia:** non essendo calda la piastra vicino al bordo delle pentole, non si formano incrostazioni dovute all'accidentale fuoriuscita di liquidi.
- **Design:** per chi ama lo stile moderno e minimalista, le cucine ad induzione sono bellissime, lineari, lisce, nere, con tasti digitali.
- **Velocità nel riscaldare i cibi:** ad esempio per una normale pasta, il tempo per portare ad ebollizione l'acqua praticamente si dimezza (dipende ovviamente dalla potenza usata).
- **Assenza del pericolo di fughe di gas:** utilizzando solo energia elettrica, non è necessario fare nella stanza i due fori perimetrali altrimenti obbligatori per legge, che rappresentano un problema termico e acustico.
- **Controllo:** molto preciso della variazione di temperatura della pentola (tramite display digitali): si può bloccare l'ebollizione, mantenere un fuoco molto basso o molto alto, con una precisione molto elevata che non si può ottenere con il tradizionale fornello a gas.
- **Costo di utilizzo:** non superiore a quello a gas, l'energia elettrica costa di più, ma la cucina ad induzione entra in funzione solo quando serve, i tempi di utilizzo sono inferiori e il rendimento è del 90%.
- **Omogeneità del calore:** evitando che i cibi attacchino subito al fondo, si possono quindi ridurre i condimenti e i grassi, i cibi mantengono un aspetto migliore;

*Nella figura qui sotto
viene illustrato
il principio di funzionamento
di una piastra a induzione.*



SVANTAGGI DELLA CUCINA AD INDUZIONE

- **Costo iniziale:** molto più alto rispetto alle normali cucine a gas.
- **Potenza elettrica assorbita elevata:** molte cucine ad induzione in vendita in Italia hanno la regolazione automatica per evitare che accendendo più fuochi si arrivi ad un consumo troppo alto, che può arrivare per certi modelli fino a 7 kW. Per usare questo tipo di cucina è necessario fare domanda alla compagnia di energia elettrica di un adeguamento della fornitura di potenza.
- **Pentole speciali:** che devono essere costruite con acciai ad alto contenuto ferroso, o in alluminio dove sul fondo viene applicato un disco di acciaio ferritico. La “vita” delle pentole è ridotta dalla velocità elevata di dilatazione (durante la cottura) del disco.
- **Modo diverso di cucinare:** chi è abituato ai classici fornelli a gas, deve rivoluzionare le abitudini e i tempi di cottura.
- **Potenza elevata delle piastre:** particolare attenzione è da prestare durante l'utilizzo delle piastre ad induzione, l'operatore deve sempre tener presente che se lo strumento di cottura viene lasciato sulla piastra la corrente parassita continua a transitare dall'induttore allo strumento stesso generando calore che se non dissipato nell'operazione di cottura dell'alimento presente all'interno dello strumento stesso, può causare seri danni allo strumento di cottura andandone quindi ad alterarne in maniera irrimediabile la funzionalità.

LE LEGGI DI RIFERIMENTO



Tutti i materiali che vengono in contatto con gli alimenti sono sottoposti a regolamentazione al fine di tutelare l'integrità della salute pubblica.

Le norme sono di due tipi:

- *di carattere generale applicabili a tutti i materiali;*
- *specifiche per alcune categorie.*

Il Consiglio d'Europa ha emanato Risoluzioni e Guidelines che costituiscono un riferimento comune in assenza di norme comunitarie.

NORMATIVA DI CARATTERE GENERALE

La normativa italiana sui materiali a contatto con gli alimenti discende dall'art. 11 della legge 30 aprile 1962 n. 283.

I due punti cardine sui quali si basa la legge, applicabili a tutti i materiali, sono:

- **non cessione di sostanze nocive**
- **non alterazione delle caratteristiche organolettiche**

Questi criteri rimangono inalterati a tutt'oggi. La norma generale alla quale fare riferimento per tutti i materiali è a livello europeo il Regolamento CE n. 1935/2004, a cui devono riferirsi le dichiarazioni di conformità. Rimangono in esso inalterati i due punti cardine riportati sopra.

È ribadito inoltre l'obbligo dell'apposizione dell'indicazione “per alimenti” o del simbolo corrispondente agli articoli idonei al contatto alimentare.

NORMATIVA DI CARATTERE SPECIFICO

Come già riportato, alcuni materiali sono soggetti a **regolamentazione specifica**.

La normativa discende ugualmente dalla legge n.283, infatti il provvedimento del 1962 demanda al Ministero per la Sanità il potere di stabilire le condizioni, limitazioni e tolleranze di impiego per le sostanze che possano essere cedute dai vari materiali.

Si arriva così all'emanazione di specifici decreti a livello nazionale e poi a livello europeo che costituiscono le tappe fondamentali nella regolamentazione dei materiali a contatto con gli alimenti. Ad esempio a livello europeo è di riferimento per le materie plastiche (tra cui le superfici antiaderenti) la **Direttiva 2002/72/CE** mentre in Italia gli acciai inossidabili sono regolamentati al Capo VI del **D.M. 21.3.73**. Essendo leghe costituite essenzialmente da ferro e cromo con percentuali variabili di altri metalli (nichel, molibdeno, titanio e tracce di carbonio), non risultava possibile identificare i tipi idonei al contatto alimentare mediante liste positive di metalli ammessi.

I tipi autorizzati sono quindi individuati mediante sigle internazionali (AISI, UNI), che permettono di risalire facilmente alla composizione percentuale del materiale.

Questo elenco ha la funzione di lista positiva e costituisce uno dei parametri su cui si basa la valutazione dell'idoneità.

La presenza in queste leghe di metalli interessanti dal punto di vista tossicologico come il cromo ed il nichel ha portato a prevedere anche un limite di migrazione specifica per questi due metalli. Normalmente le sigle 18/8 e 18/10 identificano infatti le percentuali di cromo e nichel presenti nella lega.

È di più recente emanazione un provvedimento italiano D.M. N.76 del 18.04.2007 specifico sull'alluminio, da tempo invocato dagli operatori di settore, che chiarisse e definisse la piena liceità di questo metallo al contatto alimentare.

Nelle pagine a seguire ne riportiamo integralmente il testo.

MINISTERO DELLA SALUTE

CAPITOLO 3.2

DECRETO 18 APRILE 2007, N. 76



Regolamento recante la disciplina igienica dei materiali e degli oggetti di alluminio e di leghe di alluminio destinati a venire a contatto con gli alimenti.

IL MINISTRO DELLA SALUTE

Visto l'articolo 3 del decreto del Presidente della Repubblica 23 agosto 1982, n. 777, come modificato dall'articolo 3 del decreto legislativo 25 gennaio 1992, n. 108;

Visto il regolamento (CE) n. 1935/2004 riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE;

Ritenuto di dover procedere alla definizione di una disciplina specifica per gli imballaggi, recipienti ed utensili di alluminio e di leghe di alluminio destinati a venire a contatto con gli alimenti;

Visto l'articolo 17 della legge 23 agosto 1988, n. 400;

Sentito il Consiglio superiore di sanità che si è espresso nella seduta del 13 ottobre 2005;

Vista la comunicazione alla Commissione dell'Unione europea effettuata in data 12 dicembre 2005 ai sensi della direttiva 98/34/CE;

Udito il parere del Consiglio di Stato espresso dalla sezione consultiva per gli atti normativi nell'adunanza del 5 marzo 2007;

Vista la comunicazione al Presidente del Consiglio dei Ministri ai sensi dell'articolo 17, comma 3, della legge 23 agosto 1988, n. 400, effettuata in data 27 marzo 2007;

ADOPTA IL SEGUENTE REGOLAMENTO:

ART. 1.

CAMPO DI APPLICAZIONE

1. Il regolamento disciplina i materiali e gli oggetti di alluminio e di leghe di alluminio destinati a venire a contatto con gli alimenti.
2. Il regolamento non si applica ai materiali ed agli oggetti di alluminio ricoperto, purché lo strato a diretto contatto con gli alimenti espliciti effetto barriera.

AVVERTENZA:

Il testo delle note qui pubblicato è stato redatto dall'amministrazione competente per materia, ai sensi dell'art. 10, comma 3, del testo unico delle disposizioni sulla promulgazione delle leggi, sull'emanazione dei decreti del Presidente della Repubblica e sulle pubblicazioni ufficiali della Repubblica italiana, approvato con D.P.R. 28 dicembre 1985, n. 1092, al solo fine di facilitare la lettura delle disposizioni di legge alle quali è operato il rinvio. Restano invariati il valore e l'efficacia degli atti legislativi qui trascritti. Per i regolamenti CE vengono forniti gli estremi di pubblicazione nella Gazzetta ufficiale delle Comunità europee (GUCE).

NOTE ALLE PREMESSE:

- Il testo dell'art. 3 del decreto del Presidente della Repubblica 23 agosto 1982, n. 777 (Attuazione della direttiva CEE n. 76/893 relativa ai materiali ed agli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari), così come modificato dall'art. 3 del decreto legislativo 25 gennaio 1992, n. 108 (Attuazione della direttiva 89/109/CEE concernente i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari), è il seguente:

1. Con i decreti del Ministro della sanità, sentito il Consiglio superiore di sanità, sono indicati per i materiali e gli oggetti, destinati a venire a contatto con le sostanze alimentari, di cui all'allegato I, da soli o in combinazione tra loro, i componenti consentiti nella loro produzione, e, ove occorrono, i requisiti di purezza e le prove di cessione alle quali i materiali e gli oggetti debbono essere sottoposti per determinare l'idoneità all'uso cui sono destinati nonché le limitazioni, le tolleranze e le condizioni di impiego sia per i limiti di contaminazione degli alimenti che per gli eventuali pericoli risultanti dal contatto orale.
2. Per i materiali e gli oggetti di materia plastica, di gomma, di cellulosa rigenerata, di carta, di cartone, di vetro, di acciaio inossidabile, di banda stagnata, di ceramica e di banda cromata valgono le disposizioni contenute nei decreti ministeriali 21 marzo 1973, 3 agosto 1974, 13 settembre 1975, 18 giugno 1979, 2 dicembre 1980, 25 giugno 1981, 18 febbraio 1984, 4 aprile 1985 e 1 giugno 1988, n. 243.
3. Il Ministro della sanità, sentito il Consiglio superiore di sanità, procede all'aggiornamento e alle modifiche da apportare ai decreti di cui ai commi 1 e 2.
4. Chiunque impieghi nella produzione materiali o oggetti destinati, da soli o in combinazione tra loro, a venire a contatto con le sostanze alimentari, in difformità da quanto stabilito nei decreti di cui ai commi 1 e 2, è punito per ciò solo con l'arresto sino a tre mesi o con l'ammenda da lire cinquemilioni a lire quindicimilioni.

- Il regolamento (CE) n. 1935/2004 del Parlamento e del Consiglio del 27 ottobre 2004 riguardante i materiali ed oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE è stato pubblicato nella GUCE serie L n. 338 del 13 novembre 2004.

- Il testo dell'art. 17 della legge 23 agosto 1988, n. 400 (Disciplina dell'attività di Governo e ordinamento della Presidenza del Consiglio dei Ministri) è il seguente:

1. Con decreto del Presidente della Repubblica, previa deliberazione del Consiglio dei Ministri, sentito il parere del Consiglio di Stato che deve pronunciarsi entro novanta giorni dalla richiesta, possono essere emanati regolamenti per disciplinare:
 - a) l'esecuzione delle leggi e dei decreti legislativi;
 - b) l'attuazione e l'integrazione delle leggi e dei decreti legislativi recanti norme di principio, esclusi quelli relativi a materie riservate alla competenza regionale;

- c) le materie in cui manchi la disciplina da parte di leggi o di atti aventi forza di legge, sempre che non si tratti di materie comunque riservate alla legge;
- d) l'organizzazione e il funzionamento delle amministrazioni pubbliche secondo le disposizioni dettate dalla legge;
- e) l'organizzazione del lavoro ed i rapporti di lavoro dei pubblici dipendenti in base agli accordi sindacali.

2. Con decreto del Presidente della Repubblica, previa deliberazione del Consiglio dei Ministri, sentito il Consiglio di Stato, sono emanati i regolamenti per la disciplina delle materie, non coperte da riserva assoluta di legge prevista dalla costituzione, per le quali le leggi della Repubblica autorizzando l'esercizio della podestà regolamentare del Governo, determinano le norme generali regolatrici della materia e dispongono l'abrogazione delle norme vigenti, con effetto dall'entrata in vigore delle norme regolamentari.

3. Con decreto ministeriale possono essere adottati regolamenti nelle materie di competenza del Ministro o di autorità sottordinate al Ministro, quando la legge espressamente conferisca tale potere. Tali regolamenti, per materie di competenza di più Ministri, possono essere adottati con decreti interministeriali, ferma restando la necessità di apposita autorizzazione da parte della legge. I regolamenti ministeriali ed interministeriali non possono dettare norme contrarie a quelle dei regolamenti emanati dal Governo. Essi debbono essere comunicati al Presidente del Consiglio dei Ministri prima della loro emanazione.

4. I regolamenti di cui al comma primo ed i regolamenti ministeriali ed interministeriali, che devono recare la denominazione di "regolamento", sono adottati previo parere del Consiglio di Stato, sottoposti al visto ed alla registrazione della Corte dei conti e pubblicati nella Gazzetta Ufficiale.

4-bis. L'organizzazione e la disciplina degli uffici dei Ministeri sono determinate, con regolamenti emanati ai sensi del comma 2, su proposta del Ministro competente d'intesa con il Presidente del Consiglio dei Ministri e con il Ministro del tesoro, nel rispetto dei principi posti dal decreto legislativo 3 febbraio 1993, n. 29, e successive modificazioni, con i contenuti e con l'osservanza dei criteri che seguono:

- a) riordino degli uffici di diretta collaborazione con i Ministri ed i Sottosegretari di Stato, stabilendo che tali uffici hanno esclusive competenze di supporto dell'organo di direzione politica e di raccordo tra questo e l'amministrazione;
- b) individuazione degli uffici di livello dirigenziale generale, centrali e periferici, mediante diversificazione tra strutture con funzioni finali e con funzioni strumentali e loro organizzazione per funzioni omogenee e secondo criteri di flessibilità eliminando le duplicazioni funzionali;
- c) previsione di strumenti di verifica periodica dell'organizzazione e dei risultati;
- d) indicazione e revisione periodica della consistenza delle piante organiche;
- e) previsione di decreti ministeriali di natura regolamentare per la definizione dei compiti delle unità dirigenziali nell'ambito degli uffici dirigenziali generali.

ART. 2.

DEFINIZIONI

1. Ai fini del presente regolamento si intende per:

- 1) alluminio: il metallo il cui tenore minimo di alluminio è pari al 99,0%, espresso come massa;
- 2) lega di alluminio: il prodotto ottenuto dall'unione per fusione di due o più metalli, ove l'alluminio è presente in percentuale maggiore rispetto agli altri metalli;
- 3) alluminio ricoperto: il prodotto definito ai punti 1 o 2 ove lo strato a contatto diretto con gli alimenti è costituito da altro materiale.

ART. 3. REQUISITI DI PUREZZA

L'alluminio destinato alla produzione di materiali ed oggetti di cui all'articolo 1 deve rispondere ai requisiti di purezza indicati nell'allegato I al regolamento.

ART. 4. CARATTERISTICHE DI COMPOSIZIONE DEI MATERIALI ED OGGETTI

1. I materiali e gli oggetti di cui all'articolo 1, comma 1, devono rispondere alle caratteristiche di composizione riportate negli allegati I, II e III del regolamento.
2. Nella produzione delle vaschette di alluminio e delle loro coperture è consentito l'impiego, secondo buona tecnica industriale, quali coadiuvanti tecnologici, di olii vegetali o minerali del tipo alimentare e/o conformi alla Farmacopea europea.

ART. 5. CONDIZIONI D'USO

1. I materiali e gli oggetti disciplinati dal presente regolamento possono essere impiegati alle seguenti condizioni:
 - a) contatto breve: tempi inferiori alle 24 ore in qualunque condizione di temperatura;
 - b) contatto prolungato: tempi superiori alle 24 ore a temperatura refrigerata;
 - c) contatto prolungato: tempi superiori alle 24 ore a temperatura ambiente limitatamente agli alimenti riportati nell'allegato IV del regolamento.

ART. 6. ETICHETTATURA

1. Fatte salve le disposizioni del regolamento (CE) n. 1935/2004 in materia di etichettatura, i materiali e gli oggetti disciplinati dal presente regolamento devono riportare in etichetta una o più istruzioni indicanti:
 - a) non idoneo al contatto con alimenti fortemente acidi o fortemente salati;
 - b) destinato al contatto con alimenti a temperature refrigerate;
 - c) destinato al contatto con alimenti a temperature non refrigerate per tempi non superiori alle 24 ore;
 - d) destinato al contatto con gli alimenti di cui all'allegato IV a temperature ambiente anche per tempi superiori alle 24 ore.
2. I materiali ed oggetti di leghe di alluminio possono riportare in etichetta la seguente dicitura "alluminio".

Nota all'art. 6:

- Per i riferimenti del regolamento (CE) n. 1935/2004 si vedano le note alle premesse.

ART. 7. CONTROLLI

1. L'idoneità a venire a contatto con gli alimenti dei materiali ed oggetti di alluminio e di leghe di alluminio deve essere accerta con la verifica della composizione di cui gli allegati I, II e III.

ART. 8. OBBLIGHI DEI PRODUTTORI

1. Le imprese che producono i materiali e gli oggetti di alluminio e di leghe di alluminio sono tenute a controllarne la rispondenza al presente regolamento e a dimostrare in ogni momento di aver adeguatamente provveduto ai controlli ed accertamenti necessari.
2. Ogni partita deve essere corredata da una dichiarazione del produttore attestante che i materiali ed oggetti di cui al comma 1 sono conformi alle norme vigenti.
3. In mancanza della dichiarazione di cui al comma 2, la dichiarazione di conformità deve essere rilasciata da un laboratorio pubblico di analisi.

ART. 9. OBBLIGHI DEGLI UTILIZZATORI

1. L'utilizzazione, in sede industriale e commerciale, dei materiali e degli oggetti disciplinati dal regolamento è subordinata all'accertamento della loro conformità alle norme vigenti nonché della idoneità tecnologica allo scopo cui sono destinati.
2. L'impresa deve essere pertanto fornita della dichiarazione di conformità di cui all'articolo precedente ed essere sempre in grado di consentire all'autorità sanitaria di identificare il fornitore o il produttore del materiale e/o dell'oggetto impiegato.

ART. 10. MUTUO RICONOSCIMENTO

1. Le disposizioni di cui al regolamento non si applicano ai materiali ed oggetti legalmente prodotti e/o commercializzati in uno Stato dell'Unione europea, in Turchia e a quelli legalmente prodotti nei Paesi contraenti dell'accordo sullo spazio economico.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserito nella Raccolta ufficiale degli atti normativi della Repubblica italiana.

È fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

Roma, 18 aprile 2007

Il Ministro: Turco

Visto, il Guardasigilli: Mastella

Registrato alla Corte dei conti l'8 giugno 2007

Ufficio di controllo preventivo sui Ministeri dei servizi alla persona e dei beni culturali, registro n. 4, foglio n. 74

ALLEGATO I (ARTICOLO 3, COMMA 1) REQUISITI DI PUREZZA DELL'ALLUMINIO.

Metallo	Tenore Massimo % (espresso come massa)
Ferro + Silicio	1,0
Rame	0,10 (se Cr e/o Mn > 0 = 0,059) 0,20 (se Cr e/o Mn > 0 = 0,05)
Altri metalli (ad es. Cr, Mg, Mn, Ni, Zn)	0,1 (ciascuno)

Metallo	Tenore Massimo % (espresso come massa)
Cromo	0,35
Ferro	2,0
Magnesio*	11,0
Manganese	4,0
Nichel	3,0
Rame	0,6
Silicio	13,5
Titanio	0,3
Zinco	0,25
Zirconio	0,30
Altri metalli**	0,15

**ALLEGATO II
(ARTICOLO 4, COMMA 1)
CARATTERISTICHE DI COMPOSIZIONE DEI
MATERIALI E DEGLI OGGETTI DI LEGHE
DI ALLUMINIO OTTENUTI MEDIANTE
TRASFORMAZIONE PLASTICA**

**Le leghe contenenti più del 5% di magnesio non devono essere utilizzate per la produzione di parti resistenti a pressione per applicazioni nella cottura a pressione.*

*** Per alcuni metalli (ad esempio l'argento) il contenuto massimo è pari a 0,05%.*

Metallo	Tenore Massimo % (espresso come massa)
Antimonio	0,20
Cromo	0,35
Ferro	2,0
Magnesio*	11,0
Manganese	4,0
Nichel	3,0
Rame**	0,6
Silicio	13,5
Stagno	0,10
Stronzio	0,2
Titanio	0,3
Zinco	0,25
Zirconio	0,3
Altri metalli***	0,15 <i>come totale</i>

**ALLEGATO III
(ARTICOLO 4, COMMA 1)
CARATTERISTICHE DI COMPOSIZIONE DEI
MATERIALI E DEGLI OGGETTI DI LEGHE DI
ALLUMINIO OTTENUTI PER FUSIONE**

**Le leghe contenenti più del 5% di magnesio non devono essere utilizzate per la produzione di parti resistenti a pressione per applicazioni nella cottura a pressione.*

*** Nella produzione di oggetti destinati al contatto breve, quali caffettiere e piastre, il contenuto di rame può arrivare fino al 6%.*

**** Per alcuni metalli (ad esempio l'argento) il contenuto massimo è pari a 0,05%.*

**ALLEGATO IV
(ARTICOLO 5, COMMA 1, LETTERA C)**

Elenco dei prodotti alimentari che possono essere impiegati a contatto con materiali ed oggetti di alluminio e leghe di alluminio per tempi superiori alle 24 ore a temperatura ambiente.

Prodotti di cacao e cioccolato, definiti al decreto legislativo 12 giugno 2003, n. 178.

Caffè, spezie ed erbe infuzionali, zucchero, cereali e prodotti derivati, paste alimentari non fresche, prodotti della panetteria, legumi secchi e prodotti deicati, frutta secca, funghi secchi, ortaggi essiccati, prodotti della confetteria, prodotti da forno fini a condizione che la farcitura non sia a diretto contatto con l'alluminio.

SICUREZZA

IGIENICA



È importante sottolineare come le leggi fino ad ora prese in considerazione si avvalgano dei risultati di ricerche scientifiche volte a determinare l'incidenza di eventuali cessioni dei materiali agli alimenti.

La normativa infatti fissa spesso un principio di carattere generale che soltanto la scienza può poi valutare per ogni singolo materiale.

VALORI DI ASSUNZIONE GIORNALIERA DI ALCUNI METALLI

Nella tabella i valori di assunzione giornaliera di alcuni metalli, confrontandoli con i limiti di tolleranza fissati dall'Organizzazione Mondiale della Sanità (per un individuo del peso di 60 kg.). Da annotare che per il valore riportato di ingestione si alluminio (6 mg.) esso derivi per il 90% dagli alimenti ingeriti e solo in minima parte dal contatto degli stessi con recipienti.

Metallo	Ingestione (mg)	Limite (mg)	%
Alluminio	6	60	10
Rame	3	30	10
Ferro	15	48	31
Piombo	0,05	0,21	23
Nichel	0,4	0,0007	>100
Stagno	4	120	3
Zinco	17	70	28

L'interesse circa la migrazione di alcuni materiali utilizzati a contatto con gli alimenti ha coinvolto a livello internazionale l'Organizzazione Mondiale della Sanità (WHO), il Comitato Scientifico del Consiglio d'Europa ed, in Italia, l'Istituto Superiore di Sanità.

L'Organizzazione Mondiale della Sanità, in collaborazione con l'Organizzazione Agro-alimentare (FAO), ha effettuato degli studi per fissare i limiti accettabili d'ingestione giornaliera per vari materiali. L'Istituto Superiore di Sanità ed il Comitato Scientifico del Consiglio d'Europa hanno poi valutato, in laboratorio, l'assunzione media che l'utilizzo di pentole di certi materiali può comportare, considerando anche che molte sostanze sono presenti in natura e quindi si ritrovano nella dieta comune, cioè negli alimenti stessi.

I casi studiati hanno permesso di valutare se la cessione di detti materiali agli alimenti può comportare o meno un rischio per la salute, arrivando ad elencare i risultati ottenuti in un documento tecnico denominato Guidelines on Metals and Alloys Used as Food Contact Materials.

Riguardo la sicurezza igienica dei materiali a contatto con gli alimenti molte organizzazioni internazionali hanno sviluppato ricerche specifiche nel corso degli ultimi decenni.

La stessa Food and Drug Administration americana, uno degli organismi di controllo più severi al mondo, ha posto limitazioni solo per particolari materiali.

In generale la FDA non ha ritenuto sussistessero livelli di migrazione preoccupanti per l'utilizzo di recipienti di alluminio, trovandosi come elemento anche negli alimenti (fragole, acqua, cereali).

Inoltre si è rilevato che alcuni medicinali, tra cui gli antiacidi, contengono dosi sensibili di alluminio, ciononostante non si registrano livelli di assunzione tali da costituire pericolo per la salute.

I rivestimenti antiaderenti sono stati considerati sicuri, in quanto inerti.

Così pure il rame ricoperto da stagno non è stato ritenuto in grado di produrre rilevanti cessioni agli alimenti.

Per l'acciaio inossidabile, i cui valori di cessione sono molto bassi, è stato accertato che la superficie può facilmente essere aggredita dal sale.

ORO



CONDUCIBILITÀ TERMICA

295 W/(m K)

PESO SPECIFICO

16,7 kg/dm³

SPESSORE UTILIZZATO

il corpo è in rame da 2 mm, il rivestimento da 3-4 micron

ASPETTO

brillante è lucido di prestigio

MANICATURA

in fusione di ghisa nichelata

PREGI

- risparmio energetico considerevole data l'ottimale capacità di condurre il calore;
- ottima resistenza agli urti, agli shock termici, alle abrasioni e alla corrosione;
- agente batteriostatico.

DIFETTI

- ovviamente un materiale esclusivo destinato agli amanti del lusso

CONSIGLI UTILI

- eccezionale per quelle cotture lunghissime a fiamma molto moderata: dalle zuppe ai brasati, dagli stracotti alla polenta. La grande capacità di condurre il calore la rendono altresì impareggiabile nelle cotture violente e nelle scottature, in particolare di filetti pregiati.

ARGENTO



CONDUCIBILITÀ TERMICA

420 W/(m K)

PESO SPECIFICO

10,5 kg/dm³

SPESSORE UTILIZZATO

da 1 a 2 mm

ASPETTO

brillante è lucido di prestigio

MANICATURA

in fusione di ghisa nichelata

PREGI

- risparmio energetico considerevole data l'ottimale capacità di condurre il calore;
- ottima resistenza agli urti, agli shock termici, alle abrasioni e alla corrosione;
- agente batteriostatico.

DIFETTI

- ovviamente un materiale esclusivo destinato agli amanti del lusso

CONSIGLI UTILI

- eccezionale per quelle cotture lunghissime a fiamma molto moderata: dalle zuppe ai brasati, dagli stracotti alla polenta. La grande capacità di condurre il calore la rendono altresì impareggiabile nelle cotture violente e nelle scottature, in particolare di filetti pregiata.

ALLUMINIO



PREGI

- ottima conducibilità termica;
- risparmio energetico delle fonti di riscaldamento;
- sicurezza dal punto di vista igienico;
- conformità alle leggi in materia di contenitori a contatto con gli alimenti;
- se di spessore adeguato, ottima resistenza agli urti, agli shock termici, alle abrasioni e alla corrosione. Non necessita di manutenzione;
- idoneo alla cottura ad induzione se applicato al forno un disco in acciaio ferritico;
- leggerezza grazie al ridotto peso specifico, da non sottovalutare per chi opera professionalmente che movimentata quotidianamente strumenti di cottura;
- convenienza rapporto qualità-prezzo;
- conforme alle vigenti norme HACCP.

DIFETTI

- non adatto alla conservazione di alimenti cotti, soprattutto se acidi o salati.

DISTRIBUZIONE DEL CALORE

Le immagini con termocamera sotto riportate, fanno riferimento alla linea alluminio 3 mm.

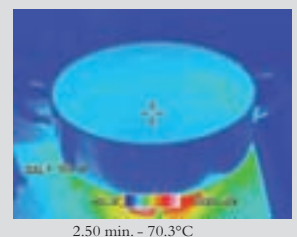
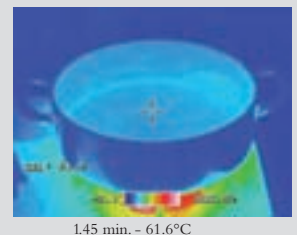
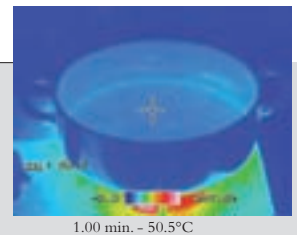
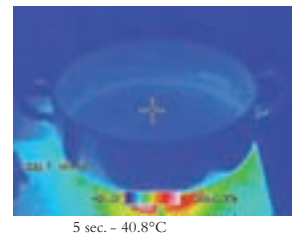
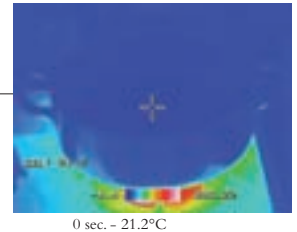
CONDUCIBILITÀ TERMICA 225 W/(m K)

PESO SPECIFICO 2,7 kg/dm³

SPESSORE UTILIZZATO da 3 a 5 mm

ASPETTO argento brillante, può prendere una colorazione bruna all'interno per l'ossidazione spontanea del metallo (Al₂O₃), una vera e propria barriera protettiva inerte che non andrebbe rimossa. Esistono comunque in commercio prodotti in grado di eliminare questa colorazione.

MANICATURA in tubolare acciaio inox 18/10, applicazione al corpo di rivetti in lega AG5.



CONSIGLI UTILI

- accertarsi che il contenitore sia di alluminio puro al 99,5%;
- evitare di porre il contenitore vuoto sul fuoco, cioè senza nessun alimento o liquido al suo interno;
- idoneo per ogni cottura in cui il calore è trasmesso agli alimenti direttamente dal contatto con le pareti del contenitore (brasatura, arrostitura, cottura al forno), è ideale per le cotture lente e a fuoco moderato ma viene impiegato anche per cuocere al salto.

ALLUMINIO

ANTIADERENTE



PREGI

- ottima conducibilità termica;
- risparmio energetico notevole grazie all'elevata capacità di condurre il calore;
- resistente agli urti, agli shock termici e alla corrosione;
- la convenienza è notevole, garantita dalla scelta di un marchio qualificato che ci garantisce una tecnologia all'avanguardia nel campo della verniciatura che fornisce qualità e durata nel tempo;
- idoneo alla cottura ad induzione se applicato al forno un disco in acciaio ferritico;
- praticità di utilizzo e facilità di pulizia;
- sicurezza dal punto di vista igienico,
- conformità alle leggi in materia;
- leggerezza grazie al ridotto peso specifico, da non sottovalutare per chi opera professionalmente nel settore che ha tutto il giorno a che fare con il sollevamento di pesi;
- cucina a basso contenuto di grassi.

DIFETTI

- con il tempo è destinato ad usurarsi per le abrasioni;
- l'utilizzo di utensili in acciaio che vanno a sfregare il rivestimento vanno a danneggiarlo;
- non adatto alle cotture che necessitano di dorature croccanti.

DISTRIBUZIONE DEL CALORE

Nelle immagini con termocamera sotto riportate, abbiamo un esempio di come nella padella di alluminio (con uno spessore di 3 mm rivestita in PTFE, riscaldata su piastra con una temperatura media di 100°C), il calore si propaghi in modo uniforme dal centro verso l'esterno fino ad arrivare ad una quasi totale omogeneità della temperatura.

CONDUCIBILITÀ TERMICA 225 W/(m K)

PESO SPECIFICO 2,7 kg/dm³

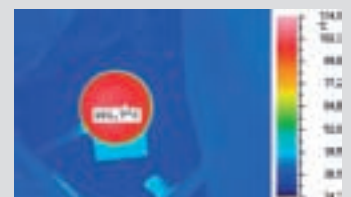
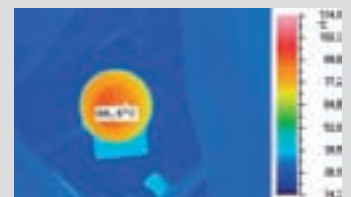
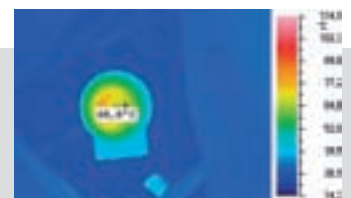
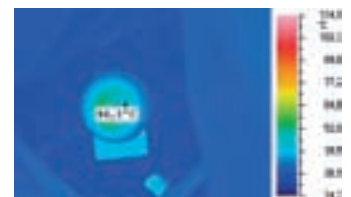
SPESORE UTILIZZATO da 3 a 5 mm. Il rivestimento antiaderente e di 33-37 micron

ASPETTO fino all'usura si mantiene integro ed inalterato

MANICATURA in tubolare acciaio inox 18/10, applicazione al corpo di rivetti in lega AG5

CONSIGLI UTILI

- accertarsi che il rivestimento sia applicato a spruzzo;
- evitare di porre il contenitore vuoto sul fuoco, cioè senza nessun alimento o liquido al suo interno;
- sostituire qualora il rivestimento sia usurato;
- al primo utilizzo lavare il contenitore con acqua e "precondizionarlo" cioè ungere leggermente l'interno con olio o burro e poi risciacquare accuratamente. Così da andare a impermeabilizzare i micro fori;
- è ideale per cuocere con pochi grassi, grazie alle doti di antiaderenza, per scottare i cibi e per cotture veloci o al salto.



INDUZIONE



PREGI

- ottima conducibilità termica;
- risparmio energetico;
- sicurezza dal punto di vista igienico;
- conformità alle leggi in materia di contenitori a contatto con gli alimenti;
- ottima resistenza agli urti, agli shock termici, alle abrasioni e alla corrosione. Non necessita di manutenzione;
- leggerezza grazie al ridotto peso specifico, da non sottovalutare per chi opera professionalmente che movimentata quotidianamente strumenti di cottura;
- conforme alle vigenti norme HACCP.

DIFETTI

- il costo elevato dovuto al disco di acciaio ferritico.
- minor maneggevolezza dovuta all'elevato spessore

CONDUCIBILITÀ TERMICA 225 W/(m K)

PESO SPECIFICO 2,7 kg/dm³

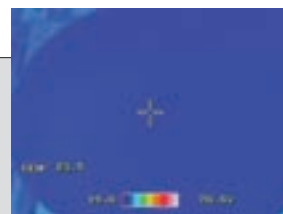
SPESSORE UTILIZZATO 5 mm, dove sul fondo viene applicato un riporto ferritico
7 mm, dove sul fondo viene applicato un disco in acciaio ferritico

ASPETTO possiamo avere quello non rivestito, argento brillante, può prendere una colorazione bruna all'interno per l'ossidazione spontanea del metallo (Al₂O₃), una vera e propria barriera protettiva inerte che non andrebbe rimossa. Esistono comunque in commercio prodotti in grado di eliminare questa colorazione. O quello antiaderente che fino all'usura rimane integro ed inalterato.

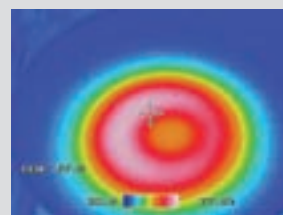
MANICATURA in tubolare acciaio inox 18/10, applicazione al corpo di rivetti in lega AG5.

CONSIGLI UTILI

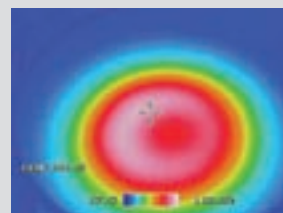
- accertarsi che il contenitore sia di alluminio puro al 99,5%;
- evitare di porre il contenitore vuoto sul fuoco, cioè senza nessun alimento o liquido al suo interno;
- idoneo per ogni cottura in cui il calore è trasmesso agli alimenti direttamente dal contatto con le pareti del contenitore (brasatura, arrostitura, cottura al forno), è ideale per le cotture lente e a fuoco moderato ma viene impiegato anche per cuocere al salto.



0 sec. - 23.5°C



0.52 sec. - 67.3°C



1.02 min. - 101.3°C

*Immagini con termocamera
della piastra a induzione.*

ACCIAIO INOSSIDABILE



PREGI

- sicurezza dal punto di vista igienico;
- conformità alle leggi in materia di contenitori a contatto con gli alimenti;
- ottima resistenza agli urti, agli shock termici, alle abrasioni e alla corrosione. Non necessita di manutenzione;
- idoneo alla cottura ad induzione se applicato al forno un disco in acciaio ferritico;
- conforme alle vigenti norme HACCP.

DIFETTI

- il risparmio energetico non è ottimale per la scarsa capacità di condurre il calore;
- peso specifico elevato;
- durante la cottura è facile che spruzzi di cibo carbonizzino sulle pareti, data la diversa temperatura rispetto al fondo;
- poco resistente all'aggressione del sale grosso;
- presenza nell'acciaio inox di discrete quantità di nichel e cromo.

CONDUCIBILITÀ TERMICA 16 W/(m K)

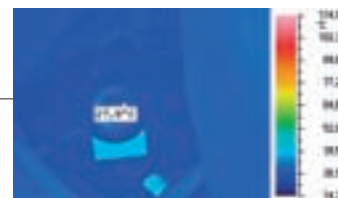
PESO SPECIFICO 7,8 kg/dm³

SPESSORE UTILIZZATO tra 0,8 e 1,2 mm (corpo), 6/7 mm (fondo in alluminio)

ASPETTO brillante e lucido

MANICATURA in acciaio inox, applicate al corpo del contenitore con saldatura

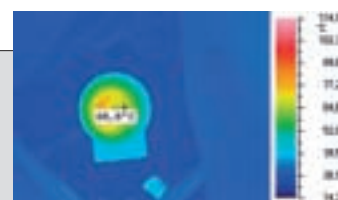
DISTRIBUZIONE CALORE lo spessore in alluminio sul fondo, si deve adeguare al diametro della pentola, influisce sulla conducibilità del calore.



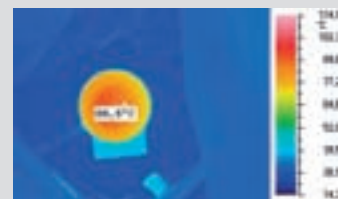
0 sec. - 27.9°C



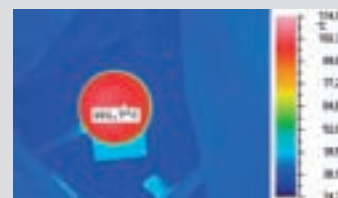
2.03 min. - 46.3°C



3.40 min. - 68.8°C



4.08 min. - 88.5°C



5.03 min. - 101.7°C

CONSIGLI UTILI

- accertarsi che sia acciaio inossidabile inox 18/10 perché non arrugginisca;
- lo spessore del disco di alluminio (fondo termo-diffusore) deve essere almeno di 6-7 mm;
- aggiungere il sale solo durante l'ebollizione per favorire lo scioglimento ed impedire che aggreddisca il metallo;
- è indicato per le cotture ad immersione in cui il calore viene trasmesso dal liquido in cui si immerge il cibo e non dal diretto contatto con le pareti ed il fondo del recipiente.

ALU-INOX®



PREGI

- sicurezza dal punto di vista igienico;
- conformità alle leggi in materia di contenitori a contatto con gli alimenti;
- ottima resistenza agli urti, agli shock termici, alle abrasioni e alla corrosione. Non necessita di manutenzione;
- idoneo alla cottura ad induzione se applicato al forno un disco in acciaio ferritico;
- conforme alle vigenti norme HACCP;
- buono il risparmio energetico grazie al cuore in alluminio.

DIFETTI

- peso specifico elevato;
- poco resistente all'aggressione del sale grosso;
- presenza nell'acciaio inox di discrete quantità di nichel e cromo.

COMPOSIZIONE



CONDUCIBILITÀ TERMICA 190 W/(m K)

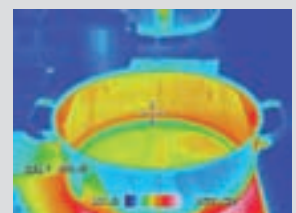
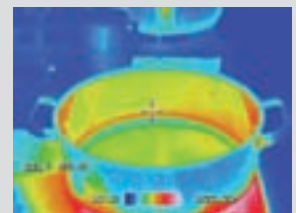
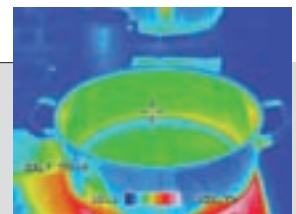
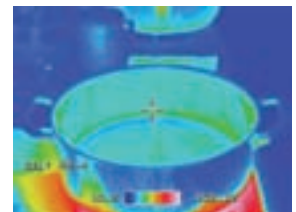
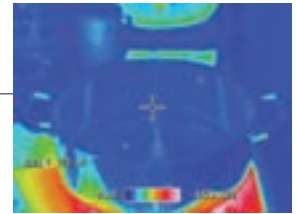
PESO SPECIFICO 7,8 kg/dm³ per l'acciaio e 2,7 kg/dm³ per l'alluminio

SPESSORE UTILIZZATO totale 2,5 mm; esterno 0,5 mm; intermedio 1,5 mm; interno 0,5 mm

ASPETTO brillante e lucido

MANICATURA in acciaio inox, applicate al corpo del contenitore con saldatura

DISTRIBUZIONE CALORE lo spessore in alluminio sul fondo, si deve adeguare al diametro della pentola, influisce sulla conducibilità del calore.



CONSIGLI UTILI

- accertarsi che sia acciaio inossidabile inox 18/10 perché non arrugginisca;
- aggiungere il sale solo durante l'ebollizione per favorire lo scioglimento ed impedire che aggredisca il metallo;
- è indicato per le cotture ad immersione in cui il calore viene trasmesso dal liquido in cui si immerge il cibo e non dal diretto contatto con le pareti ed il fondo del recipiente.

RAME



PREGI

- è il miglior conduttore di calore;
- risparmio energetico notevole grazie all'elevata capacità di condurre il calore;
- ottima resistenza agli urti, agli shock termici, alle abrasioni e alla corrosione. La possibilità di ristagnare periodicamente l'interno e lucidarlo esternamente rende il recipiente eterno;
- sicurezza dal punto di vista igienico;
- conformità alle leggi in materia;
- ottimo per le preparazioni di creme zucchero caramellato.

DIFETTI

- il costo lo rende accessibile a pochi;
- peso specifico elevato.

CONSIGLI UTILI

- per la pulizia interna non utilizzare prodotti abrasivi, per quella esterna solo specifici detergenti;
- moderare la fiamma durante la cottura;
- evitare di porre il contenitore vuoto sul fuoco, cioè senza nessun alimento al suo interno;
- non utilizzare il contenitore qualora la copertura di stagno si sia consumata;
- colorazioni scure sul fondo esterno del contenitore significano che i fuochi su cui è stato posto necessitano di pulizia;
- viene utilizzato per molteplici cotture a fuoco lento e anche in pasticceria per la preparazione di creme e zucchero caramellato.

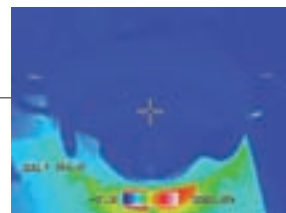
CONDUCIBILITÀ TERMICA 392 W/(m K)

PESO SPECIFICO 8,9 kg/dm³

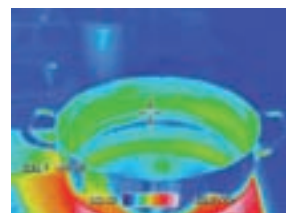
SPESSORE UTILIZZATO per ottenere il massimo delle prestazioni deve essere di almeno 2 mm

ASPETTO nobile e raffinato, usato anche per servire in tavola poiché impreziosisce il servizio

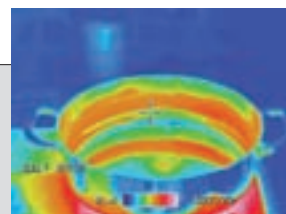
MANICATURA in tubolare in ottone, con applicazione di rivetti in rame



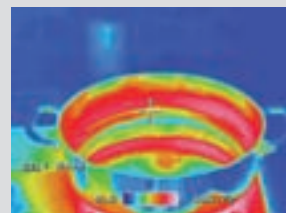
0 sec. - 34,0°C



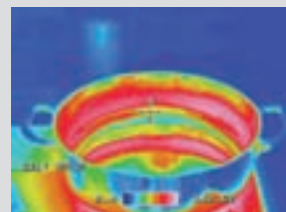
4 sec. - 46,8°C



45 sec. - 65,2°C



1,01 min. - 84,4°C



1,50 min. - 89,2°C

COPPER 3



PREGI

- buono il risparmio energetico grazie all'elevata capacità di condurre il calore;
- sicurezza dal punto di vista igienico;
- conformità alle leggi in materia di contenitori a contatto con gli alimenti;
- ottima resistenza agli urti, agli shock termici, alle abrasioni e alla corrosione. Non necessita di manutenzione;
- conforme alle vigenti norme HACCP.

DIFETTI

- peso specifico elevato;
- poco resistente all'aggressione del sale grosso;
- presenza nell'acciaio inox di discrete quantità di nichel e cromo.

CONSIGLI UTILI

- accertarsi che sia acciaio inossidabile inox 18/10 perché non arrugginisca;

COMPOSIZIONE



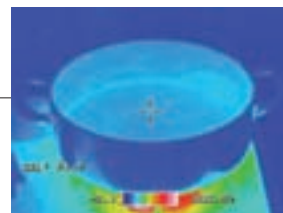
CONDUCIBILITÀ TERMICA 320 W/(m K)

PESO SPECIFICO 8,9 kg/dm³ per il rame, e 2,7 kg/dm³ per l'alluminio 7,8 kg/dm³ per l'acciaio

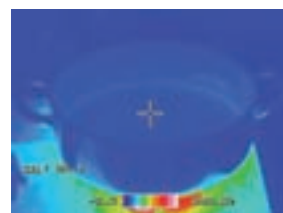
SPESSORE UTILIZZATO rame 1,1 mm, alluminio 3 mm, acciaio inox 0,4 mm

ASPETTO nobile e raffinato

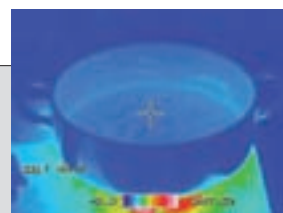
MANICATURA in acciaio inox 18/10, applicazione con rivetti in lega AG5



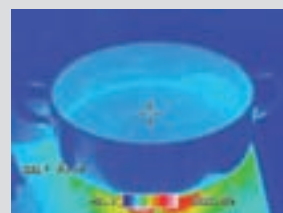
0 sec. - 21.6°C



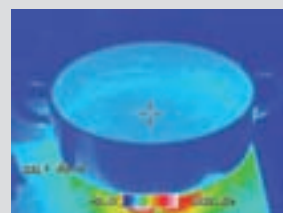
43 sec. - 36.1°C



1.10 min. - 48.3°C



1.57 min. - 61.6°C



2.05 min. - 62.9°C

DISTRIBUZIONE DEL CALORE

Avviene in modo particolare data la sua innovativa composizione a tre strati: quello esterno di rame per garantire una migliore diffusione del calore su tutta la superficie, all'interno acciaio inossidabile 18/10 come garanzia di sicurezza igienica. Abbinare due materiali che sono sottoposti a grandi sbalzi termici non è facile a causa delle loro diverse caratteristiche di dilatazione. Il cuore in alluminio garantisce la perfetta dilatazione di rame e acciaio dando elasticità al prodotto.

TERRACOTTA



CONDUCIBILITÀ TERMICA 0,80 W/(m K)

PESO SPECIFICO 2,2 kg/dm³

SPESSORE UTILIZZATO per ottenere prestazioni adeguate deve essere di almeno 4 mm

PREGI

- capacità di mantenere il calore;
- leggerezza grazie al ridotto peso specifico.

DIFETTI

- il risparmio energetico non è ottimale data l'insufficiente capacità di condurre il calore;
- estremamente fragile non resiste agli urti e agli shock termici;
- l'estrema fragilità è il costo lo rendono poco conveniente.

CONSIGLI UTILI

- è un materiale estremamente poroso, quindi va attentamente tenuta sotto controllo la superficie perché sia sempre libera da impurità e non presenti fessure o compromissioni soprattutto se smaltata.
- ideale per le cotture in forno;
- non trova impiego nella cucina professionale ma solo in ambito domestico.

FERRO



CONDUCIBILITÀ TERMICA

60 W/(m K)

PESO SPECIFICO

7,8 kg/dm³

SPESSORE UTILIZZATO

per prestazioni adeguate deve essere di almeno 2 mm

ASPETTO

poco accattivante

MANICATURA

in ferro o inox 18/10, applicazione al corpo per saldatura

VETRO DA FUOCO



PREGI

- il costo della materia prima molto basso lo rende estremamente economico;
- ottima resistenza agli urti, agli shock termici, alle abrasioni.

DIFETTI

- il risparmio energetico non è ottimale data l'insufficiente capacità di condurre il calore;
- peso specifico elevato;
- arrugginisce facilmente e per questo è di difficile manutenzione.

CONSIGLI UTILI

- porre attenzione e mantenere il contenitore costantemente ricoperto di olio per evitare che arrugginisca;
- idoneo per friggere.

CONDUCIBILITÀ TERMICA 0,95 W/(m K)

PESO SPECIFICO 2,3 kg/dm³

SPESSORE UTILIZZATO per prestazioni adeguate deve essere di almeno 3 mm

ASPETTO molto gradevole poiché trasparente

PREGI

- leggerezza grazie al ridotto peso specifico.

DIFETTI

- il risparmio energetico non è ottimale data l'insufficienza capacità di condurre il calore;
- estremamente fragile, non resiste agli urti e agli shock termici;
- l'estrema fragilità ed il costo lo rendono poco conveniente;

CONSIGLI UTILI

- ideale per le cotture in forno;
- non trova impiego nella cucina professionale ma solo in ambito domestico.

PIETRA OLLARE



PREGI

- la particolare struttura di questo materiale naturale, ricco di microscopiche intercapedini, permette una straordinaria capacità di mantenere e conservare il calore. Pertanto impiegando molto tempo a scaldarsi, una volta raggiunta la temperatura desiderata, è in grado di mantenerla a lungo;
- ha la caratteristica di essere estremamente impermeabile, non necessita quindi di alcuna smaltatura o rivestimento, a vantaggio dell'igiene e a salvaguardia dei sapori della tradizione.

DIFETTI

- il risparmio energetico non è ottimale data l'insufficienza capacità di condurre il calore;
- peso specifico elevato,
- è un materiale estremamente fragile, quindi vanno evitati urti e colpi violenti, non resiste agli shock termici;
- l'estrema fragilità ed il costo elevato la rendono accessibile a pochi;

LA STORIA

Nei tempi in cui l'artigianato della pietra ollare era fiorente, nelle case dei paesi lungo l'arco alpino, il lavaggio (questo era il nome del contenitore di pietra) era l'unica pentola in uso. Le famiglie ne avevano disponibili almeno una serie costituita da tre pezzi: piccola, media e grande. Venivano lavorate scavando a scalpello il blocco di pietra fino a ricavare la pentola. Il tipo di pietra considerata ollare (dal latino olla) è un serpentino, presente in abbondanza soprattutto in Valtellina.

CONDUCIBILITÀ TERMICA 6,4 W/(m K)

PESO SPECIFICO 2,98 kg/dm³

SPESSORE UTILIZZATO 7 mm

ASPETTO dà un ricordo di passato e di rustico

MANICATURA in rame

CONSIGLI UTILI

- prima di usare il contenitore è consigliabile spalmarlo all'interno con uovo sbattuto e lasciarlo asciugare per renderlo impermeabile, altrettanto importante è ungerlo con olii o grassi, lasciando che questi si impregnino per due o tre giorni, quindi risciacquarlo accuratamente;
- non posare i recipienti su piani freddi dopo averli tolti dalla fiamma;
- è eccezionale per quelle cotture lunghissime a fiamma moderata.

FORME E IMPIEGHI DEGLI STRUMENTI DI COTTURA



Le forme degli strumenti di cottura definiscono la loro precisa funzionalità. A seconda della forma, ed anche dei materiali, varia infatti la destinazione d'uso e la manutenzione.

È il contenitore di cottura più citato nei libri, per il suo significato generico.

La sua funzione si limita alle cotture ad immersione. Era solitamente di foggia bombata, poi divenuta cilindrica, sempre con due maniglie e coperchio.

Ha pareti alte quanto il diametro e presenta spesso grandi dimensioni, tanto da assumere i nomi di caldaia, calderone, marmitta.

Il nome pentola discende dal fatto che, originariamente, pendeva dal treppiedi con catena e di conseguenza "pendula".



PENTOLA

IMPIEGO

Nella pentola sono posti liquidi da far bollire per molto tempo, per mantenere acqua bollente o brodi sempre a disposizione delle cucine. Difficilmente in essa si confezionano salse o si cucina qualcosa, che non sia bollito.

MATERIALE

- Acciaio Inox
- Alluminio

MANUTENZIONE E TRASFORMAZIONE

Deve essere sempre pulita, mai lasciata su fonte di calore spenta lasciando stagnare brodi o acqua. Essa andrà messa in modo tale che il bollore sia sempre persistente. Nella pentola l'elemento di trasmissione del calore è appunto il liquido in essa inserito. Proprio per questo motivo, il materiale da impiegare può non essere di alta conducibilità termica. Spesso nelle cucine è utilizzato il principio di mantenere una base calda, oppure di avere sempre acqua bollente pronta per qualsiasi evenienza.

Nelle pentole possiamo confezionare ottimi bolliti, oppure minestre di lunga cottura, per poi ridurle in poltiglia grazie al frullatore in immersione.

Bisogna salare l'acqua solo in fase di ebollizione, mai prima, per facilitarne lo scioglimento ed evitare che aggredisca il metallo.

Il nome deriva dal greco “Kyathos”, scodella. Di forma cilindrica, è sempre dotata di coperchio a chiusura perfetta.

Si presenta con un manico unico, lungo quanto il diametro del fondo oppure con due maniglie. È usata sia per cotture sia come contenitore di servizio al tavolo.

Quando ha una altezza pari a circa un terzo del diametro viene detta casseruola bassa: e si presenta sia con un manico unico sia con due maniglie.



CASSERUOLA

MANUTENZIONE E TRASFORMAZIONE

La versione a manico unico è molto utilizzata per confezionare salse, tirare fondi, mescolare composti, confezionare creme. L'accorgimento utile è prestare attenzione ai metalli impiegati per l'assemblaggio o lo stemperamento. Preferibili sono il mestolo di legno, oppure in polietilene.

A nostro avviso, sono da preferire le attrezzature in polisulfonato, contrassegnate con la sigla: “Heat Resistance up to 210°C”.

Se dotata di due maniglie ha una vasta gamma di misure, quelle che costituiscono poi una vera e propria batteria di cucina.

Devono essere sempre lavate con cura e mai surriscaldate prima dell'impiego. Dosare sempre la fiamma con moderazione e non utilizzare qualora la copertura di stagno dovesse essersi consumata.

Sono maneggevoli e polivalenti e si prestano a diverse tipologie di cottura, bollire, brasare, stufare.

IMPIEGO

Per la cottura possiamo affermare che le migliori sono in rame stagnato e in alluminio, per la loro conducibilità e per la loro maneggevolezza. Per un servizio al tavolo, piatto pronto preferiremo impiegare quelle in rame stagnato.

Tutte le casseruole alte a due maniglie sono estremamente versatili, di qui il nome “faitout”, mentre le casseruole basse sono adatte per risotti di tutti i tipi e per le cotture brasate ed arrosto.

MATERIALE

- Rame Stagnato
- Alluminio

Si presenta come recipiente in metallo rotondo basso, ha una sponda curva e la lunghezza del manico solitamente è uguale al diametro della padella stessa. È la più usata in Italia e la più discussa.



PADELLA LIONESE

IMPIEGO

Per la cottura possiamo affermare che le migliori sono in rame stagnato e in alluminio, per la loro conducibilità e per la loro maneggevolezza. Per un servizio al tavolo, piatto pronto preferiremo impiegare quelle in rame stagnato.

Tutte le casseruole alte a due maniglie sono estremamente versatili, di qui il nome “faitout”, mentre le casseruole basse sono adatte per risotti di tutti i tipi e per le cotture brasate ed arrosto.

MATERIALE

- Acciaio Inox
- Alluminio

MANUTENZIONE E TRASFORMAZIONE

Ferro: al primo utilizzo è opportuno scaldare dell’olio d’oliva nella padella fino a circa 120°. Togliere dal fuoco e lasciare raffreddare. Sgocciolare e asciugare con carta assorbente, poi assicurarsi d’averla unta uniformemente.

Dopo l’impiego e prima di metterla in disparte è opportuno lavarla accuratamente, poi ungerla nuovamente e privarla dell’olio in eccesso con carta assorbente. Una volta si usava pulire semplicemente con il sale grosso, ma è un procedimento che potrebbe andare bene solo tra un passaggio e l’altro durante le cotture.

Alluminio: al primo utilizzo ungerne bene con olio o burro e risciacquare accuratamente. È maneggevole per la cottura al salto e consente un buon melange degli alimenti al suo interno.

Rame stagnato: non utilizzare se la copertura in stagno dovesse essersi consumata e non porre mai sul fuoco il contenitore vuoto, cioè senza alcun alimento all’interno. Impiegare attrezzature di mescolamento in legno o polietilene espanso.

È una versione di padella dotata però di due maniglie. Ha sempre il coperchio e il fondo poggia perfettamente su tutta la superficie. Troviamo due modelli di bordi, uno leggermente bombato e uno ad angolo retto.



TEGAME

DUE MANIGLIE

MANUTENZIONE E TRASFORMAZIONE

L'alta conducibilità dei materiali è la caratteristica fondamentale di questo strumento di cottura. Al primo utilizzo ungere l'interno con olio o burro, quindi risciacquare accuratamente. Se di rame stagnato non porre sul fuoco il contenitore vuoto, cioè senza alcun alimento all'interno e non utilizzare qualora la copertura di stagno dovesse essersi consumata.

L'accorgimento utile è prestare attenzione ai metalli impiegati per l'assemblaggio o lo stemperamento. Preferibili sono il mestolo di legno oppure le attrezzature in polisulfonato, contrassegnate con la sigla: "Heat Resistance up to 210°C".

IMPIEGO

È adatto alla cottura di cibi a pezzi, brasati o stufati o arrostiti.

La sua funzione è che può essere polivalente sia su piano di cottura sia in forno.

Il coperchio è indispensabile perché permette di conservare durante la cottura l'umidità dell'alimento. Può essere utilizzato anche come contenitore di servizio al tavolo.

MATERIALE

- Rame Stagnato
- Alluminio

È la placca a bordi alti di forma rettangolare e può essere munita di due maniglie a caduta libera. Quella a bordi più alti, brasiera nasce in sostituzione della cocotte ovale, mentre la rostiera ha bordi più bassi.



TEGAME

RETTANGOLARE

ROSTIERA - BRASIERA

IMPIEGO

In base alla sua forma è impiegata indifferentemente per cotture su piano o in forno. La brasiera, dotata anche di coperchio a chiusura perfetta, permette la cottura di eccellenti brasati. Mentre la placca a bordi bassi, detta tegame rettangolare o rostiera, serve per la cottura al forno, per arrostitire appunto. momento e veloce. Una cucina che svolge un lavoro à la carte sicuramente dovrà adottare padelle del genere, così come sono da preferire quelle in alluminio e rame stagnato piuttosto che in acciaio.

MATERIALE

- Alluminio
- Rame Stagnato

MANUTENZIONE E TRASFORMAZIONE

Occorrono materiali ad alta conducibilità di calore. Per la brasiera è indispensabile che ci sia una cottura in umido, ed è possibile farla sia su piano di cottura che in forno. Per la rostiera l'impiego deve essere in forno e utilizzando tutta la superficie, la sua capacità è ottimale per qualsiasi tipologia di prodotto.

Al primo utilizzo ungere l'interno con olio o burro, quindi risciacquare accuratamente. Non porre sul fuoco il contenitore vuoto, cioè senza alcun alimento all'interno e non utilizzare qualora la copertura di stagno dovesse essersi consumata.

Come dice la parola stessa è uno dei primi contenitori ad avere la forma ovale. I lati sono leggermente svasati in apertura e con un coperchio particolarmente pesante, in chiusura ermetica. Si presenta sempre con due maniglie alle estremità della parte lunga.



CASSERUOLA OVALE

MANUTENZIONE E TRASFORMAZIONE

Si presta molto bene a cotture lunghe, perché grazie al coperchio pesante trattiene l'umidità all'interno e non necessita di continui rimescolamenti.

È possibile impiegarla in fase di rosolatura e poi di cottura stufata, avendo due maniglie, diventa polivalente appunto per la cottura su piano così come in forno. È possibile utilizzarla per alcuni tuberi da brasare interi, grazie alla chiusura perfetta del coperchio non occorrerà aggiungere liquidi per quelli esistenti nel tubero stesso.

È forse uno dei sistemi di cottura più antichi e salutistici.

Con la casseruola ovale d'alluminio potremo regolare la temperatura più bassa possibile, e il resto verrà da se.

IMPIEGO

Non si riesce a capire se essa è nata per cucinare in brasato, oppure se dalla cocotte ovale nasce il sistema stesso di brasatura. Sicuramente indicata per i volatili da cucinare interi, sia su piano di cottura sia in forno. In molte tradizioni gastronomiche è presentata in tavola e il padrone di casa ne dispensa le porzioni.

MATERIALE

- Rame Stagnato
- Alluminio

La forma è decisamente ovale, ma allungata nel senso della lunghezza.

Tale da ospitare pesci di grandi dimensioni.

Esistono pesciere di più formati e tutte hanno inserito nell'interno la griglia di scolo.

Si presenta sempre con due maniglie alle estremità più lunghe ed un coperchio leggero con chiusura ermetica.

La stessa griglia può essere sistemata a differenti altezze

all'interno della pesciera, rovesciandola su se stessa.



PESCIERA

IMPIEGO

Deve essere leggera e maneggevole. Adatta per la cottura bollita, au bleu, affogata, in court buillon. Alcune sono adatte per la cottura al forno arrosto o brasata.

MATERIALE

- Alluminio
- Rame Stagnato

MANUTENZIONE E TRASFORMAZIONE

Tutti i prodotti ittici possono essere cucinati nella pesciera. I grandi crostacei, ancora vivi, possono essere tuffati nel court buillon bollente, grossi pesci di mare, semplicemente squamati e sventrati possono essere bolliti per la preparazione di piatti da presentare in bellavista. Indipendentemente dalle pezzature, grazie alla griglia, possiamo cuocere di tutto, anche a vapore. Per tradizione o praticità nelle pesciere sono cotti anche zamponi e musetti. L'unica attenzione deve essere affidata alla manutenzione e pulizia della griglia interna. Essa è lavata accuratamente ed asciugata per poi essere chiusa in pellicola, per evitare l'inserimento della polvere e di sostanze grasse.

Nel patrimonio dialettale italiano è chiamato in modi differenti, ma è l'unico che ha sempre la stessa funzione. Il formato dei coperchi dipende dal contenitore di cottura: circolare, ovale, rettangolare.

Sempre e comunque per garantire una chiusura perfetta. Solitamente quello ovale è più pesante ed è esternoflesso.

Nell'800 compaiono i primi coperchi bombati, dotati di una sporgenza concentrica al centro e di una maniglia detta "traversino" o "ponticello".

In questo modo si facilitava l'inserimento ed il sollevamento, attenuando lo sgocciolamento dei vapori liquidi bollenti.



COPERCHIO

MANUTENZIONE E TRASFORMAZIONE

È importante saperli mantenere sempre puliti, poi sono utilissimi in cucina, anche se in molte vengono abbandonati per dimenticanza. A volte il risparmio d'energia e di tempo dipendono dai coperchi. In alcune pietanze migliorano la qualità del cibo stesso, sostituendo meravigliosamente bene la più impropria carta stagnola.

IMPIEGO

Il coperchio ha diverse funzioni, coprire un recipiente di cottura per mantenere il calore, per accelerare l'ebollizione, per trattenere l'umidità, per igiene. Spesso anche le sue forme sono polivalenti così come il peso e la robustezza.

MATERIALE

- Rame stagnato
- Alluminio
- Acciaio inox

La misura Gastronorm 1/1 è lo standard al quale si conforma la produzione di teglie e bacinelle che differiscono per la capacità, quindi la possibilità di contenere liquidi, e per la forma dei bordi che consente di impilarne una nell'altra e di utilizzare appositi coperchi in policarbonato a tenuta stagna. Questo aspetto diventa rilevante nelle fasi di conservazione e di stoccaggio o trasporto degli alimenti pertanto sono di forte interesse per centri di cottura e mense dedicate alla preparazione di pasti alle collettività.



TEGLIE E BACINELLE GASTRONORM

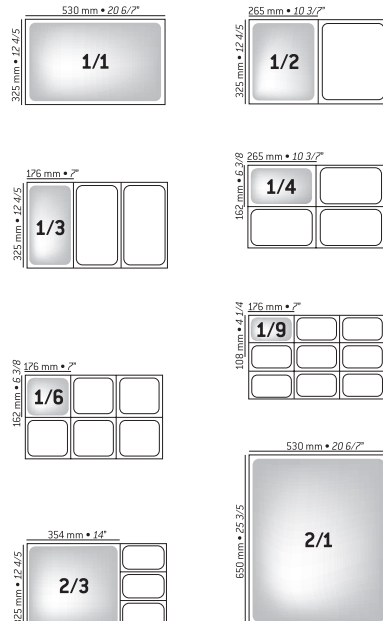
IMPIEGO

Contenitori per la cottura e il trasporto di alimenti, ideali per la conservazione, la preparazione, la cottura, il trasporto, il servizio e la rimozione degli stessi nelle operazioni di catering. Possono essere anche perforati (con fori), oppure perforati ed inseribili in un altro contenitore nei processi di cottura. I coperchi possono essere antiversamento per impedire fuoriuscite di liquidi durante il trasporto.

MATERIALE

- Alluminio
- Inox
- Policarbonato
- H-Pan
- Polipropilene
- Porcellana
- Le bacinelle e/o teglie possono avere altezze diverse che variano dai 20 mm ai 200 mm con misure intermedie da 40, 65, 100, 150 mm.

MODULO BASE E DIMENSIONI DERIVATE





Si presenta in alluminio con uno spessore di 5 mm, l'alta conducibilità del materiale e la forma a "scodella", con raggio di curvatura che partendo dal centro si accentua fino a chiudere il bordo, caratterizzano questo strumento, rendendolo innovativo con un utilizzo flessibile adatto a differenti preparazioni. Ispirandosi alla padella wok la versatilità di questo utensile è nata dall'idea di poter eseguire differenti preparazioni con lo stesso strumento di cottura, riuscendo a gestire perfettamente la quantità porzioni che si andranno a preparare.

PADELLA A MANTECARE IN ALLUMINIO

MANUTENZIONE E TRASFORMAZIONE

Al primo utilizzo ungere bene con olio o burro e risciacquare accuratamente. È maneggevole per la cottura al salto e consente un buon mescolamento degli alimenti al suo interno. L'accorgimento utile è prestare attenzione ai metalli impiegati per l'assemblaggio o lo stemperamento. Preferibili sono il mestolo di legno oppure le attrezzature in polisulfonato, contrassegnate con la sigla: "Heat Resistance up to 210°C".

IMPIEGO

Come dice il nome stesso è uno strumento atto alla mantecatura, quell'operazione di miscelazione finale tra ingredienti che viene fatta allo scopo di assemblarli in maniera ottimale. Tuttavia in maniera più estensiva il termine indica anche un procedimento di cottura totale, dall'inizio, cioè dal crudo, alla fine della preparazione del piatto. È sempre stato difficile confrontarsi sulla mantecatura con materiali e forme che non solo la consentano ma la ottimizzino trovando un giusto rapporto tra tutte le sfaccettature che un'elaborazione in totale mantecatura comporta.

MATERIALE

- Alluminio

LO STRUMENTO GIUSTO PER OGNI COTTURA



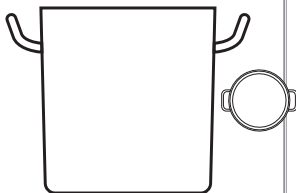
PENTOLA



ALLUMINIO - ACCIAIO INOX

Nella pentola sono posti liquidi da far bollire per molto tempo, per mantenere acqua bollente o brodi sempre a disposizione delle cucine. Difficilmente in essa si confezionano salse o si cucina qualcosa che non sia bollito.

AFFOGARE - BOLLIRE
SBIANCHIRE



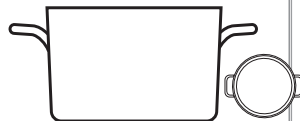
CASSERUOLA



ALLUMINIO - RAME - PIETRA OLLARE

Nella pentola sono posti liquidi da far bollire per molto tempo, per mantenere acqua bollente o brodi sempre a disposizione delle cucine. Difficilmente in essa si confezionano salse o si cucina qualcosa che non sia bollito.

BRASARE
CUOCERE AL FORNO
ARROSTIRE - GRATINARE
STUFARE



TEGAME



ALLUMINIO - RAME

È adatto alla cottura di cibi a pezzi, brasati, stufati o arrostiti. La sua funzione è polivalente sia su piano di cottura sia in forno. Il coperchio perché permette di conservare durante la cottura l'umidità. Il tegame può essere utilizzato anche come contenitore di servizio.

ARROSTIRE - BRASARE
STUFARE



PADELLA



ALLUMINIO - FERRO - ANTIADERENTE

In base alle dimensioni possiamo impiegare quella in ferro per la cottura al salto di sostanze non ricche d'acqua e per friggere.

La padella in alluminio antiaderente è utile per saltare la pasta, contorni brasati al burro, apertura di mitili. Un impiego solitamente adatto ad una cucina al momento e veloce.

Una cucina che svolge un lavoro à la carte sicuramente dovrà adottare padelle del genere.

CARAMELLARE
FRIGGERE
CUOCERE AL SALTO
MANTECARE



PESCIERA



ALLUMINIO - RAME - ACCIAIO INOX

Deve essere leggera e maneggevole. Adatta per la cottura bollita, au bleu, affogata, in court bouillon. Alcune sono adatte per la cottura al forno o brasata.

BOLLIRE - STUFARE
CUOCERE AL FORNO
E AL VAPORE



ROSTIERA



ALLUMINIO - RAME

È impiegata indifferentemente per cotture su piano o in forno. La brasiera, dotata anche di coperchio a chiusura perfetta, permetta la cottura di eccellenti brasati. Mentre la placca a bordi bassi, detta tegame rettangolare o rostiera, serve per la cottura al forno.

BRASARE - STUFARE
ARROSTIRE
CUOCERE AL FORNO
E AL VAPORE



METODI DI COTTURA



AFFOGARE

6.1

Consiste nel cuocere gli alimenti immergendoli in un liquido che non superi gli 80° di temperatura. Anche il bagnomaria si considera una tecnica di cottura per “affogamento”.

LE FORME: Casseruola alta/bassa - Bagnomaria

I MATERIALI: Acciaio - Alluminio

ARROSTIRE

6.2

Sono due i tipi di arrostitura che si possono effettuare.

La più conosciuta è quella al forno, la seconda allo spiedo. Arrostitire significa cuocere un alimento con una sostanza grassa e senza liquidi aggiunti. La temperatura deve essere inizialmente di 200° circa e poi fatta scendere a 150°/140° per la cottura in forno, mentre allo spiedo si parte da 260° per poi scendere a 180° circa.

LE FORME: Casseruola alta/bassa - Casseruola Ovale

Tegame rettangolare - Teglia G/N

I MATERIALI: Alluminio - Rame Stagnato



Cottura al cartoccio



Arrostire

BRASARE

6.3

La brasatura di un alimento si effettua solitamente per carni rosse, la stessa tecnica di cottura per carni bianche o verdure viene definita glassatura. Questa tecnica consiste nel rosolare l'alimento con aromi verdure e sostanza grassa ad una temperatura piuttosto elevata. Successivamente lo si deglassa con del vino e successivamente lo si bagna con fondo bruno sino ad 1/3 e lo si copre.

Si mette poi il tutto in forno a 180° tenendolo continuamente bagnato durante la cottura, con il suo liquido.

LE FORME: Casseruola ovale - Brasiera - Tegame rettangolare
Casseruola alta/bassa - Teglia G/N

I MATERIALI: Alluminio - Rame Stagnato - Pietra ollare

BOLLIRE

6.4

A seconda della preparazione da effettuare si può bollire un alimento partendo da acqua fredda o calda. La bollitura consiste nel cuocere un alimento in un recipiente con liquido con o senza coperchio mantenendolo ad una temperatura leggermente al di sopra dei 100°.

LE FORME: Pentola - Casseruola alta - Pesciera

I MATERIALI: Acciaio Inox - Alluminio

CARAMELLARE

6.5

L'operazione di caramellizzazione si effettua portando lo zucchero all'interno di una forma ad una temperatura di 175°.

Se si unisce allo zucchero, al momento di ebollizione, della frutta secca si effettueranno le cosiddette operazioni di sabbiare e pralinare. Si possono caramellare anche frutta e verdure.

LE FORME: Casseruola alta/bassa - Casseruolino per zucchero - Bastardella

I MATERIALI: Alluminio - Rame non stagnato

COTTURA AL CARTOCCIO

6.6

La preparazione del cartoccio consiste nel mettere gli alimenti, con i relativi profumi e condimenti, sopra un foglio sottile di alluminio o carta da forno formando un cartoccio, chiudendo le estremità in modo da creare una tenuta stagna. La cottura può essere effettuata in forno o sopra una piastra calda.

LE FORME: Foglio sottile

I MATERIALI: Alluminio



Cuocere al forno

CUOCERE AL FORNO

6.7

La tecnica di cottura al forno deve essere effettuata senza la presenza di liquidi, grassi o coperchi. Solitamente è utilizzata per cuocere preparazioni che richiedono collocazione in stampi o placche (pane, pan di spagna, plum cake ecc..)

LE FORME: Stampi - Anelli - Forme - Teglia G/N

I MATERIALI: Alluminio - Alluminio Antiaderente

CUOCERE ALLA GRIGLIA O ALLA PIASTRA

6.8

Consiste nel disporre un alimento, solitamente leggermente passato con condimento, sopra una graticola di ferro precedentemente riscaldata. Lo stesso vale per la piastra che può essere però prodotta con materiali differenti.

LE FORME: Griglia - Piastra

I MATERIALI: Alluminio - Alluminio Antiaderente

CUOCERE AL SALTO

6.9

La cottura al salto è la più utilizzata per la preparazione a la carte (patate saltate, filetti di pesce, medaglioni di carne, mantecatura di paste fresche e secche ecc..) consiste nel cuocere alimenti con l'aggiunta di un minimo di sostanza grassa o liquida all'interno di una padella effettuando un movimento rotatorio verticale o orizzontale.

LE FORME: Padella svasata bassa - Padella svasata alta - Padella a mantecare

I MATERIALI: Alluminio - Alluminio antiaderente Rame stagnato

CUOCERE AL VAPORE

6.10

Si può cuocere al vapore in forno, in vaporiera, nei cestini di bambù o in pentola a pressione. Cuocere a vapore significa far sì che l'alimento non venga a contatto diretto con l'acqua o altro liquido ma solamente con il vapore acqueo prodotto dal liquido stesso quando questo raggiunge una temperatura solitamente al di sopra dei 100°.

LE FORME: Vaporiera - Cestini cilindrici con coperchio

I MATERIALI: Alluminio - Acciaio - Bambù

FRIGGERE

6.11

La frittura consiste nell'immergere un alimento in una sostanza grassa (strutto, olio extra vergine, burro chiarificato ecc.) ad una temperatura compresa tra i 160°/180° a secondo dell'alimento.

LE FORME: Padella

I MATERIALI: Ferro



Friggere



Sbiancare



Stufare

GRATINARE

6.12

Consiste esclusivamente nel produrre una crosta più o meno sottile sopra un alimento cucinato. La si effettua in forno tra i 260°/300° oppure in salamandra.

LE FORME: Teglia gastronorm alta/bassa

I MATERIALI: Alluminio

MANTECARE

6.13

Più che un sistema di cottura è l'operazione che permette di legare pasta e riso con i vari ingredienti utilizzati nella preparazione di un piatto. L'operazione si effettua solitamente aggiungendo un grasso all'interno del recipiente utilizzato per la preparazione della ricetta stessa.

LE FORME: Padella a mantecare - Casseruola bassa - Padella svasata alta

I MATERIALI: Alluminio - Rame

SBIANCHIRE/SBOLLENTARE

6.14

Metodo di cottura che si utilizza per mantenere vivo il colore delle verdure e per grassare solitamente le ossa prima di utilizzarle in alcune preparazioni. Consiste nel mettere le verdure per alcuni secondi in acqua bollente e raffreddarle rapidamente in acqua fredda e ghiaccio, mentre per le ossa si parte con acqua fredda. Si può sbianchire anche in olio a 130°.

LE FORME: Pentola - Casseruola alta/bassa

I MATERIALI: Acciaio - Alluminio

STUFARE

6.15

Come metodo di cottura la stufatura non comprende solo la preparazione di carne ma anche di umidi e la cottura dei legumi. La stufatura si svolge versando una sostanza grassa, con aromi e verdure in una forma; si fanno sudare, si aggiunge l'alimento principale e lo si fa colorire leggermente, si aggiunge poi il liquido, si copre e lo si fa cuocere a fiamma bassa.

LE FORME: Casseruola alta/bassa - Tegame

I MATERIALI: Pietra ollare - Rame stagnato - Alluminio

COTTURA SOTTOVUOTO A BASSE TEMPERATURE

6.15

La tecnica sotto vuoto a bassa temperatura è usata per ottenere consistenza e sapori sorprendenti. Si utilizza una bassa temperatura controllata con precisione, ottenendo cottura uniforme e riducendo la perdita di peso degli alimenti.

GLI STRUMENTI: Forni a convezione (programma particolare) - Sous Vide cooker

SCHEDE TECNICHE



Una buona conoscenza ed un corretto utilizzo degli strumenti in cucina garantisce una maggior durata e prestazioni più elevate. Nelle pagine a seguire quindi, riportiamo differenze e peculiarità degli strumenti di cottura, semplici ricette e approfondimenti di natura tecnica.

INDICE

- 64. Bacinella gastronorm da forno*
- 65. Pentola con due maniglie in acciaio inox*
- 66. Padella un manico in alluminio antiaderente*
- 67. Teglia gastronorm in alluminio 1/1*
- 68. Casseruola bassa a due maniglie rame stagnato*
- 69. Brasiera con coperchio in alluminio*
- 70. Tegame a due maniglie in pietra ollare*
- 71. Padella alta un manico in alluminio antiaderente*
- 72. Padella a mantecare in alluminio*
- 73. Vaporiera con coperchio in alluminio*
- 74. Padella lionese in ferro*
- 75. Casseruola bassa due maniglie in alluminio*
- 76. Padella un manico in alluminio*
- 77. Padella in alluminio antiaderente per induzione*
- 78. Padella in alluminio per induzione*
- 79. Casseruola alta un manico in alluminio*
- 80. Griglia Gastronorm da forno*
- 81. Polsonetto in rame non stagnato*
- 82. Stampi forma creme caramel in alluminio*
- 83. Casseruola alta un manico rame ceramico*
- 84. Tegame 2 maniglie in alluminio B-Cristal*
- 85. Casseruola bassa con 2 maniglie Copper 3*

BACINELLA GASTRONORM

DA FORNO

CAPITOLO 7.1

**PANCIA DI BOVINO SERVITA
CON RIDUZIONE DI VALCALEPIO
ARANCE E SCALOGNI**



TECNICA arrostire

METODO arrostire in forno

STRUMENTI DI COTTURA

Bacinella Gastronorm da forno

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Casseruola bassa in alluminio

PREPARAZIONE Mettere in un

cutter il pan carrè con l'aglio, le acciughe, il prezzemolo, il lardo e il tuorlo d'uovo. Con una spatola stendere la farcia ottenuta sulla pancia, oppure incidere la pancia con uno scortichino e farcire con l'aiuto di un sacchetto da pasticceria. Arrotolare e legare o cucire la pancia a secondo della preparazione effettuata. Massaggiare la pancia con olio sale e pepe. Metterla sopra una teglia gastronorm e cuocerla in forno a 160° con il 20% di umidità. In una casseruola bassa di alluminio versare il succo di arancia con il vino e lo scalogno a pezzi. Fare ridurre il tutto e unire il fondo bruno. Regolare di sapore e fare ridurre il tutto. Filtrare allo chinoise. Servire la pancia con la salsa e della purea di patate o polenta.

INGREDIENTI

- ✓ Pancia di bovino
"la Granda" gr. 1800
- ✓ Pan carrè frullato gr. 70
- ✓ Prezzemolo gr. 2
- ✓ Acciughe sott'olio gr. 2
- ✓ Aglio gr. 1
- ✓ Lardo salato gr. 15
- ✓ Tuorlo d'uovo gr. 20
- ✓ Valcalepio rosso gr. 500
- ✓ Succo di arance gr. 300
- ✓ Scalogni gr. 80
- ✓ Fondo bruno gr. 60
- ✓ Zucchero q.b.

MISURE

32,5x53

da 20 a 200 mm

CATALOGO AGNELLI GNP 11

CATALOGO FASA 130 GP 1104

IDEALE PER

- Arrostire secondi di carne
- Cuocere in forno umidi e spezzati
- Cottura in forno di primi piatti

COTTURA ALTERNATIVA

- Gratinatura di primi piatti
- Cottura di dolci in forno

VALUTAZIONI

- Non si imbarca alle alte temperature (2 mm.)
- Indispensabile per catering e banchettistica
- Abbinato coperchio a tenuta stagna
- Ideale per Cook and Chill
- Facile da pulire

CONSIGLI

Ideale per arrostire carni e pollame, prodotti da forno come pane e focacce. Con altezze medie è indicata per la gratinatura di crespelle e cannelloni o la preparazione di lasagne, con altezze maggiori anche per arrosti, umidi e spezzati. Dato il forte spessore (2 mm.), non si imbarca alle alte temperature e può consentire la rosolatura su piastra o su fiamma prima di infornare, risparmiando tempo e salvaguardando i sapori. Può essere dotata di coperchio a tenuta stagna per facilitare la movimentazione da abbattitore a camera di refrigerazione, con la massima igienicità.

PENTOLA DUE MANIGLIE IN ACCIAIO INOX

CAPITOLO **7.2**

**UOVO AFFOGATO
SERVITO CON FAVE, PECORINO,
CIPOLLOTTI E PANCETTA AFFUMICATA**



INGREDIENTI

- ✓ Uova fresche n. 8
- ✓ Fave gr. 100
- ✓ Cipollotto gr. 150
- ✓ Pecorino gr. 60
- ✓ Pancetta affumicata gr. 60
- ✓ Pane casereccio gr. 60
- ✓ Olio extra vergine d'oliva q.b.
- ✓ Sale e pepe q.b.

TECNICA affogare

METODO affogare in acqua

STRUMENTI DI COTTURA

Pentola due maniglie in acciaio inox

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Padella svasata bassa in alluminio antiaderente

PREPARAZIONE In una casseruola alta in acciaio portare l'acqua a una temperatura di 85°.

Versare un goccio di aceto.
Romperle le uova in una fondina e farle scivolare nell'acqua.

Cuocerle per circa 4 minuti.
Privare le fave della pellicina.
Tagliare i cipollotti in sei. Scaldare una padella antiaderente con un goccio di olio.

Cuocere il cipollotto con le fave mantenendoli al dente.
Nella stessa padella rosolare il pane a pezzetti con la pancetta e un goccio di olio se necessita.

Disporre nel piatto a piacimento e finire con il pecorino a scaglie.



MISURE	da 20 a 60 cm
SPESSORE	2 mm
CATALOGO AGNELLI	art. 3103
CATALOGO FASA	art. 130001

IDEALE PER

- Affogare in acqua
- Bollire in brodo

VALUTAZIONI

- Ottima durata nel tempo
- Non sempre maneggevole per il peso
- Poco versatile, indicato per cotture ad immersione
- Non richiede manutenzione
- Poco omogeneità nella distribuzione del calore

CONSIGLI

Strumento ideale per la cottura della pasta e la preparazione del brodo. Per la sua scarsa conduttività termica è perfetto per le cotture in affogamento come uova poiché l'acqua all'interno della pentola non deve mai bollire.

Altra preparazione a cui si presta grazie alla sua forma è la cottura per affogamento come piovra o bolliti. Ricordarsi di non salare mai l'acqua prima dell'ebollizione dell'acqua per evitare che il sale aggredisca l'acciaio.

PADELLA UN MANICO

CAPITOLO 7.3

ALLUMINIO

ANTIADERENTE

PETTO DI POLLO ALLA SOIA CON CIPOLLE E PATATE



TECNICA cuocere al salto

METODO cottura al salto con olio

STRUMENTI DI COTTURA

Padella un manico
in alluminio antiaderente

STRUMENTI COMPLEMENTARI

- teglia gastronorm
- alluminio antiaderente
- casseruola bassa rame stagnato

PREPARAZIONE In una padella antiaderente versare un goccio di olio e rosolare per 3 minuti i petti di pollo. Tagliare i petti e posizionarli su una teglia gastronorm antiaderente. Nella padella dove abbiamo scottato i petti mettere le patate e cominciare a cucinarle dolcemente. Ad 1/3 di cottura unire le cipolline. Portare a termine la cottura saltando ad intervalli regolare gli alimenti nella padella. Terminare la cottura dei petti in forno a 160° circa. In una casseruola di rame ridurre il fondo con la soia. Servire il petto scaloppato con il contorno e la salsa ridotta.

MISURE da 20 a 50 cm
SPESSORE 3 mm
CATALOGO AGNELLI art. 111/BS
CATALOGO FASA art. 050007

IDEALE PER

- Cuocere al salto con olio
- Cottura a secco

VALUTAZIONI

- Buona durata se usata correttamente
- Ottima maneggevolezza e praticità
- Abbastanza versatile per le diverse preparazioni che consente
- Sostituire lo strumento qualora la superficie antiaderente si sia consumata o danneggiata
- Buona impugnatura e resistenza agli urti

INGREDIENTI

- ✓ Petti di pollo gr. 600
- ✓ Cipolline gr. 200
- ✓ Patate gr. 200
- ✓ Fondo di pollo gr. 120
- ✓ Salsa di soia gr. 30
- ✓ Olio extra vergine di oliva q.b.
- ✓ Sale e pepe q.b.

CONSIGLI

Strumento molto versatile è principalmente impiegato per le cotture dinamiche e veloci come le rosolature di piccoli pezzi di carne e filetti di pesce. La forma leggermente svasata permette anche di utilizzarla con ottimi risultati per le cotture al salto e la mantecatura di paste. Si presta anche alla preparazione di cibi che richiedono l'utilizzo di pochi grassi senza che gli ingredienti attacchino al fondo. La sua conducibilità termica permette anche la preparazione del caramello. Non lasciare mai lo strumento sul fuoco senza niente all'interno. Evitare l'utilizzo di coltelli e strumenti appuntiti durante la preparazione. Nel lavaggio non usare pagliette di ferro e non raschiare.

TEGLIA GASTRONORM IN ALLUMINIO 1/1

CAPITOLO **7.4**

COSCE DI POLLO ARROSTO AL ROSMARINO, LIMONE E PEPE VERDE



TECNICA arrostire

METODO arrostire in forno

STRUMENTI DI COTTURA

Teglia Gastronorm in alluminio 1/1

STRUMENTI COMPLEMENTARI

- Casseruola bassa con due maniglie in rame stagnato
- Casseruola alta con due maniglie in alluminio

MISURE	h 2/4/6,5 cm
SPESSORE	1 mm
CATALOGO AGNELLI	art. 182 - 1/1
CATALOGO FASA	art. 020110

INGREDIENTI

- ✓ *Cosce di pollo n. 10*
- ✓ *Sedano gr. 70*
- ✓ *Carote gr. 50*
- ✓ *Cipolla bianca gr. 50*
- ✓ *Pomodorini pelati gr. 100*
- ✓ *Olio extra vergine d'oliva q.b.*
- ✓ *Vino bianco gr. 500*
- ✓ *Limone n. 2*
- ✓ *Pepe verde gr. 4*
- ✓ *Sale q.b.*
- ✓ *Rosmarino gr. 2*

PREPARAZIONE Disossare le cosce e mettere le ossa in una teglia gastronorm di alluminio. Infornare a 200° sino a quando le ossa risulteranno brune. Lavare pulire e tagliare a pezzi sedano carota e cipolla. In una casseruola alta di alluminio versare un goccio di olio e fare rosolare le verdure. Aggiungere il rosmarino e il vino bianco; fare evaporare. Coprire con acqua fredda e unire il pomodoro pelato. Cuocere per circa due ore. Disporre le cosce di pollo nella teglia e passarle con un poco di olio e sale. Infornare la teglia a 220° per 5 minuti poi portare a 160°. Filtrare il fondo di pollo e farlo ridurre con pepe verde e succo di limone. Servire le cosce leggermente scaloppate con la salsa ridotta e un poco di purea, con il pecorino a scaglie.

IDEALE PER

- Arrostire secondi di carne
- Cottura in forno di primi piatti gratinati

COTTURA ALTERNATIVA

- Gratinatura di primi piatti
- Cottura di dolci in forno

VALUTAZIONI

- Buona durata nel tempo
- Ottima maneggevolezza perché molto leggera
- Adatta a tutte le cotture che vengono effettuate in forno
- Non richiede manutenzione
- Non si imbarca durante la permanenza in forno anche ad alte temperature

CONSIGLI

Ideale per tutte le preparazioni di prodotti da forno sia di cucina che di pasticceria. Le teglie basse da 2 cm sono ideali per la preparazione di arrostiture come polli e carne, prodotti da forno come pane e focacce. Le teglie con altezza di 4 cm. sono ottime per la gratinatura di crespelle e cannelloni. Quelle da 6,5 cm. sono indicate per la preparazione di lasagne.

Le dimensioni permettono anche il passaggio diretto dal forno all'abbattitore.

Inoltre le teglie in alluminio non si imbarcano in forno nemmeno ad alte temperature.

CASSERUOLA BASSA

DUE MANIGLIE

RAME STAGNATO

CAPITOLO 7.5

RISOTTO AL PROSECCO E ROSMARINO



INGREDIENTI

- ✓ Riso Carnaroli gr. 280
- ✓ Scalogno gr. 50
- ✓ Prosecco gr. 400
- ✓ Rosmarino gr. 2
- ✓ Grana padano gr. 40
- ✓ Burro gr. 30
- ✓ Brodo di carne lt. 1
- ✓ Panna gr. 200
- ✓ Zucchero gr. 5

TECNICA stufatura

METODO cottura del risotto

STRUMENTI DI COTTURA

Casseruola bassa con due maniglie in rame stagnato

STRUMENTI COMPLEMENTARI

- Pentola in acciaio inox
- Casseruola bassa un manico in alluminio

PREPARAZIONE

In una casseruola bassa di alluminio ridurre parte del prosecco con scalogno, metà rosmarino e un pizzico di zucchero. Quando sarà ridotto unire la panna e bollire ancora per 5 minuti. Filtrare il tutto e tenere da parte.

In una casseruola bassa di rame, tostare il riso con un poco di burro e bagnarlo con il prosecco.

Fare evaporare il prosecco e bagnare con il brodo poco alla volta. Portare a termine cottura e mantecare con panna formaggio burro e rosmarino tritato.



MISURE da 20 a 45 cm
SPESSORE 2 mm
CATALOGO AGNELLI art. 106/CU
CATALOGO FASA art. 070003

IDEALE PER

- Stufatura
- Riduzione di salse

COTTURA ALTERNATIVA

- Spezzatino in umido

VALUTAZIONI

- Buona durata nel tempo se usata correttamente
- Leggermente pesante
- Ottima versatilità, si addice a più preparazioni
- Richiede una periodica ristagnatura
- Può essere usata per servire in tavola

CONSIGLI

Viene utilizzata principalmente per la preparazione di risotti. Utilizzando il coperchio è anche idonea ad altre tecniche di cottura come la brasatura delle carni rosse o la glassatura delle verdure e carni bianche. Grazie alla elevata conduttività termica si presta alla stufatura, preparazione che richiede una fonte di calore moderata e costante. Non lasciare mai la casseruola sul fuoco senza niente all'interno ed evitare l'utilizzo di utensili metallici appuntiti per non compromettere la stagnatura. Non usare assolutamente se la superficie di stagno è consumata, procedere prima alla ristagnatura.

BRASIERA CON COPERCHIO IN ALLUMINIO

CAPITOLO 7.6

REALE DI MANZO BRASATO CON POLENTA RICCA



TECNICA brasare

METODO brasare

STRUMENTI DI COTTURA

Brasiera con coperchio in alluminio

STRUMENTI COMPLEMENTARI

- Paiole in rame non stagnato
- Padella in alluminio

PREPARAZIONE

Pelare carote sedano e cipolla. Tagliarle a pezzi. In una brasiera di alluminio versare un goccio di olio e fare rosolare le verdure. Aggiungere la carne salata e pepata. Rosolare la carne per e bagnare con vino rosso. Aggiungere il fondo e coprire la brasiera. Infornare e cuocere a 170° bagnando spesso la carne con il suo fondo. Cuocere il brasato sino a quando risulterà tenero senza però sfilacciarsi. In un paiole di rame non stagnato portare l'acqua ad ebollizione. Versare la farina rimastando continuamente perchè non faccia grumi. Cuocere per circa un'ora e unire il Branzi a pezzettini. In una padella di alluminio rosolare la salvia con il burro e unirla alla polenta. Servire la polenta al centro del piatto con sopra il brasato.

INGREDIENTI

- ✓ Reale di manzo gr. 1200
- ✓ Sedano gr. 120
- ✓ Carote gr. 100
- ✓ Cipolla gr. 100
- ✓ Mazzetto aromatico n. 1
- ✓ Vino rosso gr. 1000
- ✓ Fondo bruno gr. 350
- ✓ Sale e pepe q.b.
- ✓ Alloro gr. 1
- ✓ Ginepro gr. 1
- ✓ Farina di mais gr. 300
- ✓ Acqua gr. 1500
- ✓ Branzi gr. 250
- ✓ Erba salvia gr. 2
- ✓ Olio extra vergine d'oliva q.b.
- ✓ Burro q.b.

MISURE da 40x28 a 80x50 cm
SPESSORE 3 mm
CATALOGO AGNELLI art. 177 bis
CATALOGO FASA art. 020029

IDEALE PER

- Brasare

VALUTAZIONI

- Buona durata nel tempo
- Abbastanza maneggevole date le dimensioni
- Versatilità limitata
- Non richiede manutenzione
- Garantisce una distribuzione uniforme del calore

CONSIGLI

La funzione principale è quella di brasare grossi pezzi di carni rosse. Per le sue dimensioni può essere utilizzata anche per glassare un numero consistente di polli e faraone o abbondanti verdure in un'unica cottura. Se dotata della griglia sul fondo è utile per la pastorizzazione di prodotti in vasetto come confetture e conserve.

Viene utilizzata sia in forno trivalente che in quello tradizionale a seconda delle dimensioni.

TEGAME A DUE MANIGLIE IN PIETRA OLLARE

CAPITOLO 7.7

AGNELLO STUFATO CON CARCIOFI, SCALOGNO E MENTA



TECNICA stufatura

METODO cottura in umido

STRUMENTI DI COTTURA

Tegame a due maniglie in pietra ollare

STRUMENTI COMPLEMENTARI

• Padella a un manico in alluminio antiaderente

PREPARAZIONE Pulire e tagliare a metà i carciofi. Pelare gli scalogni.

Tagliare l'agnello a pezzi non troppo grossi. Versare l'olio nella pietra ollare e portarlo in temperatura.

Fare rosolare l'agnello e gli scalogni. Bagnare con il vino e fare evaporare. A parte in una padella di alluminio antiaderente fare colorire i carciofi con un goccio di olio. Nel tegame di pietra ollare aggiungere i carciofi, metà della menta e il fondo.

Coprire e cuocere per circa 60 minuti a fuoco moderato.

Servire con un rametto di menta fresca.

MISURE da 20 a 30 cm
CATALOGO AGNELLI art. 110/OL

INGREDIENTI

- ✓ *Agnello* kg. 2
- ✓ *Carciofi* n. 10
- ✓ *Scalogni* n. 30
- ✓ *Fondo di agnello* q.b.
- ✓ *Vino bianco* gr. 150
- ✓ *Olio extra vergine di oliva* gr. 30
- ✓ *Sale e pepe* q.b.
- ✓ *Scorza di limone* q.b.
- ✓ *Menta fresca* gr. 10

IDEALE PER

- Cottura in umido
- Cottura lenta a bassa temperatura

COTTURA ALTERNATIVA

- Cottura di polenta
- Cottura di zuppe sia di carne che di pesce

VALUTAZIONI

- Teme gli urti e gli shock termici
- Maneggevolezza limitata dal peso
- Mantiene a lungo il calore anche dopo avere spento la fiamma
- Non richiede l'uso di spargifiamma
- Ottima per il servizio in sala

CONSIGLI

Per la grande capacità di mantenere il calore è indicata per tutte le preparazioni che richiedono tempi lunghi di cottura con una presenza di liquido più o meno consistente e una intensità di calore moderata, come le stufature. Adatta anche per la preparazione di zuppe di legumi e brodetti di pesce.

Prestare la massima attenzione prima, durante e dopo l'utilizzo per evitare che subisca shock termici e urti, data la fragilità della pietra. Si consiglia il lavaggio con sola acqua calda senza detersivo.

PADELLA ALTA UN MANICO IN ALLUMINIO ANTIADERENTE

CAPITOLO 7.8



RICCIOLI DI CALAMARI CON ASPRAGI E MISTICANZA AL BALSAMICO



INGREDIENTI

- ✓ Calamari puliti gr. 120
- ✓ Olio extra vergine d'oliva q.b.
- ✓ Misticanza gr. 250
- ✓ Asparagi n. 50
- ✓ Condimento balsamico gr. 30
- ✓ Sale gr. 10
- ✓ Olio d'oliva gr. 10
- ✓ Sale e pepe q.b.
- ✓ Tuorlo d'uovo gr. 20
- ✓ Senape gr. 5

TECNICA cuocere al salto

METODO cuocere al salto con olio

STRUMENTI DI COTTURA

Padella alta un manico in alluminio antiaderente

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Bastardella in acciaio inox

PREPARAZIONE

Aprire i calamari e inciderli sia verticalmente che orizzontalmente. In una bastardella in acciaio con l'aiuto di una frusta sciogliere l'aceto con il sale e versare piano l'olio di oliva e il tuorlo sino ad ottenere una salsa omogenea. Pelare e tagliare gli asparagi a stick. Versare un goccio di olio extra vergine di oliva nella padella antiaderente.

Saltare gli asparagi mantenendoli croccanti e disporli sul piatto. Nella stessa padella saltare i calamari con un goccio di olio. Disporre i calamari sopra gli asparagi e condire con la salsa al balsamico.

MISURE

da 20 a 50 cm

SPESSORE

3 mm

CATALOGO AGNELLI

art. 111/BS

CATALOGO FASA

art. 050140

IDEALE PER

- Cuocere al salto con olio
- Cuocere al salto con salse

COTTURA ALTERNATIVA

- Caramellizzazione di frutta
- Rosolatura di piccoli pezzi

VALUTAZIONI

- Buona durata nel tempo se usata correttamente
- Ottima maneggevolezza e praticità
- Abbastanza versatile per le diverse preparazioni che consente
- Sostituire lo strumento qualora la superficie antiaderente si sia consumata o danneggiata
- Buona impugnatura e resistenza agli urti

CONSIGLI

Per l'ottima maneggevolezza e la svasatura ampia è uno strumento principalmente usato per la cottura al salto e la mantecatura di paste. La buona conduttività termica consente anche la preparazione di prodotti caramellati. Sia pure utilizzando diametri di una certa dimensione non si compromette la maneggevolezza, permettendo così la preparazione di quantità superiori. Si presta anche alla preparazione di cibi che richiedono l'utilizzo di pochi grassi senza che gli ingredienti attacchino al fondo. Non lasciare mai lo strumento sul fuoco senza niente all'interno. Evitare l'utilizzo di coltelli e strumenti appuntiti durante la preparazione. Nel lavaggio non usare pagliette di ferro e non raschiare.

PADELLA A MANTECARE IN ALLUMINIO

CAPITOLO **7.9**

PENNETTE CON ORTAGGI BASILICO E PARMIGIANO



TECNICA cuocere al salto

METODO mantecare in padella

STRUMENTI DI COTTURA

Padella a mantecare in alluminio

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Casseruola alta due maniglie in alluminio

PREPARAZIONE Lavare i pomodorini e tagliarli a metà. Pelare gli asparagi e tagliarli a rondelle. Pelare i peperoni e tagliarli a listarelle.

Pelare i cipollotti e tagliarli verticalmente in quattro.

In una casseruola alta di alluminio cuocere la pasta con abbondante acqua salata. Nel frattempo in una padella a mantecare in alluminio versare un goccio di olio. Portare in temperatura e soffriggere leggermente le verdure. Dopo circa due minuti unire i pomodorini e cuocere per 30 secondi a fuoco lento. Scolare la pasta e metterla nella padella a mantecare.

Unire il formaggio l'olio il basilico e mantecare il tutto.

MISURE	da 20 a 36 cm
SPESSORE	5 mm
CATALOGO AGNELLI	art. 1111 BM
CATALOGO FASA	art. 030198

INGREDIENTI

- ✓ Pennette gr. 600
- ✓ Olio extra vergine d'oliva gr. 60
- ✓ Parmigiano reggiano gr. 80
- ✓ Peperoni gialli gr. 60
- ✓ Cipollotti gr. 80
- ✓ Pomodorini ciliegia gr. 100
- ✓ Basilico gr. 80
- ✓ Asparagi verdi gr. 100

IDEALE PER

- Cottura risotti
- Mantecare in padella

COTTURA ALTERNATIVA

- Cottura di cereali

VALUTAZIONI

- Ottima durata nel tempo grazie al notevole spessore
- Buona maneggevolezza anche se un pò pesante
- Buona versatilità perché può essere utilizzata per più preparazioni
- Non richiede manutenzione
- Garantisce una distribuzione uniforme del calore

CONSIGLI

Padella ideale per la mantecatura di paste e preparazione di risotti. La buona conduttività termica e la forma svasata alta permette il suo utilizzo anche per la cottura di legumi e zuppe.

L'ampio raggio della svasatura consente inoltre la mantecatura di risotti senza causare l'attaccatura dei chicchi sul fondo vicino ai lati. La parete alta, con i bordi contenitivi, permette inoltre la lavorazione di più porzioni anche con piccoli diametri.

Il peso leggermente superiore dà una stabilità buona sul fuoco e lo spessore una omogenea distribuzione del calore.

VAPORIERA CON COPERCHIO IN ALLUMINIO

CAPITOLO 7.10



**STINCO E LINGUA DI VITELLO
COTTO A VAPORE CON VERDURE
AROMI E VALCALEPIO ROSSO**



TECNICA cuocere al vapore

METODO cuocere al vapore

STRUMENTI DI COTTURA

Vaporiera con coperchio in alluminio

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Casseruola bassa un manico in alluminio

PREPARAZIONE Pulire le verdure e tagliarle a pezzi. Metterle sul fondo della vaporiera con le erbe aromatiche e il vino. Coprire con il pezzo forato e disporre su questo lo stinco salato e pepato e la lingua di vitello. Mettere il coperchio controllando che chiuda perfettamente la vaporiera. Cuocere stinco e lingua a fuoco molto lento. Se necessario aggiungere acqua di tanti in tanto. Cuocere per 3 ore. Mantenere lo stinco e la lingua al caldo. Togliere le erbe dal fondo di cottura e frullare il tutto con un goccio di olio extra vergine. Filtrare, mettere in una casseruola di alluminio e regolare l'acidità.

MISURE 40x29 cm - h 16 cm

SPESORE 5 mm

CATALOGO AGNELLI art. 151/V

CATALOGO FASA art. 020104

IDEALE PER

- Cuocere al vapore

COTTURA ALTERNATIVA

- Brasatura di piccoli pezzi

VALUTAZIONI

- Buona durata nel tempo
- Ottima maneggevolezza perché composta da tre pezzi divisi tra loro
- Discreta versatilità perché adatta anche alla brasatura di piccoli pezzi
- Non richiede manutenzione
- Garantisce una distribuzione uniforme del calore

INGREDIENTI

- ✓ *Stinco di vitello n. 1*
- ✓ *Lingua di vitello n. 1*
- ✓ *Cipolla bianca gr. 100*
- ✓ *Sedano verde n. 100*
- ✓ *Carota gr. 40*
- ✓ *Peperone rosso gr. 30*
- ✓ *Salvia gr. 2*
- ✓ *Rosmarino gr. 2*
- ✓ *Timo gr. 2*
- ✓ *Aglione gr. 2*
- ✓ *Alloro gr. 1*
- ✓ *Valcalepio q.b.*
- ✓ *Acqua q.b.*
- ✓ *Sale e pepe q.b.*
- ✓ *Zucchero q.b.*

CONSIGLI

Strumento che permette la cottura a vapore di verdura e carne. Lo si utilizza anche per tenere in caldo gli alimenti durante il servizio come una specie di bagnomaria.

La forma permette anche la brasatura di piccoli pezzi e la cottura in forno di pollami disossati. Può essere anche usata per la pastorizzazione di vasetti di conserva e confetture.

PADELLA LIONESE IN FERRO

**BOCCONCINI DI RIPIENO
DI MAIALE E LARDO
IN PASTELLA DI BIRRA**



INGREDIENTI

- ✓ Ripieno di maiale gr. 200
- ✓ Lardo gr. 40
- ✓ Farina 00 gr. 70
- ✓ Amido di mais gr. 30
- ✓ Lievito birra gr. 2
- ✓ Birra gr. 70
- ✓ Albume gr. 20
- ✓ Olio di palma gr. 300

TECNICA friggere

METODO friggere in olio

STRUMENTI DI COTTURA

Padella lionese in ferro

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Bastardella in acciaio inox

PREPARAZIONE In una bastardella di acciaio lavorare bene il ripieno. Formare delle piccole palline e avvolgerle con un pezzetto sottilissimo di lardo. Metterle in abbattitore coperte per circa 60 minuti. In una bastardella di acciaio preparare la pastella. Stemperare il lievito nella birra. Versare sopra la farina e l'amido meschiando energicamente con la frusta. Unire per ultimo l'albume. Fare riposare per circa 10 minuti coperto. Mettere l'olio nella padella e portarlo a 170°. Passare i bocconcini nella pastella e friggerli.

MISURE

da 20 a 42 cm

CATALOGO AGNELLI

art. 3006/PT

CATALOGO FASA

art. 200007

IDEALE PER

- Friggere in olio
- Cuocere con burro chiarificato

VALUTAZIONI

- Discreta durata nel tempo se attentamente curato
- Poco maneggevole dato il peso
- Poco versatile poiché adatto solo alle frittiture
- Richiede una costante manutenzione per evitare che arrugginisca
- Non garantisce omogeneità nella distribuzione del calore

CONSIGLI

Strumento perfetto per la preparazione di frittiture. Altra preparazione indicata è la cottura con burro chiarificato come cotolette alla milanese. Il ferro è anche indicato per la rosolatura veloce (reazione di Maillard).

La manutenzione risulta impegnativa perché il ferro tende ad arrugginarsi, è bene trattare la padella sfregando con il sale sul fuoco, prima e al termine di ogni utilizzo, oltre a tenerla costantemente unta.

CASSERUOLA BASSA DUE MANIGLIE IN ALLUMINIO

CAPITOLO 7.12

ARROTOLATO DI FARAONA
E PATATE GLASSATE



TECNICA glassare

METODO glassare

STRUMENTI DI COTTURA

Casseruola bassa due maniglie

PREPARAZIONE Stendere la faraona e disporvi sopra il lardo a fette. Mettere i pomodori al centro e arrotolare la faraona.

Legare la faraona con dello spago. Nella casseruola di alluminio versare l'olio con uno spicchio d'aglio. Aggiungere il rosmarino e fare colorire la faraona.

A questo punto bagnare con il vino e fare evaporare leggermente.

Unire il fondo e coprire.

Infornare a 170° e cuocere per 10 minuti bagnando spesso con il fondo di cottura la faraona.

Aggiungere le patate tornite e portare a termine di cottura il tutto continuando a bagnare con il fondo.

MISURE

da 20 a 50 cm

SPESSORE

5 mm

CATALOGO AGNELLI

art. 106

CATALOGO FASA

art. 020003

IDEALE PER

- Glassare

COTTURA ALTERNATIVA

- Stufare

VALUTAZIONI

- Ottima durata nel tempo grazie allo spessore
- Discreta maneggevolezza
- Versatilità poiché predisposta a più preparazioni
- Non richiede manutenzione
- Garantisce una distribuzione uniforme del calore

INGREDIENTI

- ✓ Faraona dissolata n. 1
- ✓ Lardo gr. 40
- ✓ Rosmarino gr. 2
- ✓ Patate gr. 600
- ✓ Vino bianco gr. 250
- ✓ Pomodori secchi sott'olio gr. 40
- ✓ Fondo di pollo o faraona gr. 120
- ✓ Sale e pepe in grani q.b.
- ✓ Aglio gr. 2
- ✓ Olio q.b.

CONSIGLI

Le tecniche di cottura più indicate sono la glassatura di carni bianche e verdure, la brasatura di pezzi bassi come guanciali e stinchi dissolati. Questo spessore rende la forma ottima per la cottura del risotto e preparazioni in umido.

Può grazie alla sua forma essere utilizzata per la preparazione di quaglie arrosto o piccioni.

PADELLA UN MANICO IN ALLUMINIO

CAPITOLO 7.13

FILETTO DI MAIALE CON
LIMONE E CAPPERI



TECNICA cuocere al salto

METODO cuocere in padella

STRUMENTI DI COTTURA

Padella di alluminio a un manico

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Padella in alluminio antiaderente

PREPARAZIONE Preparare il filetto tagliandolo a medaglioni alti 3 cm. circa. In una padella di alluminio versare dell'olio. Portare l'olio in temperatura e adagiarvi i filetti con il timo. Fare colorire i filetti su ambo i lati ed eliminare il grasso di cottura. Aggiungere in padella i capperi e il fondo. Unire poco alla volta il succo di limone e regolare di sale e pepe. A parte in una padella di alluminio antiaderente versare un goccio di olio. Aggiungere le patate tornite e cuocerle a fiamma bassa. Quando saranno cotte metterle nel piatto con la carne. Nella stessa padella saltare gli spinaci con un goccio di olio regolando di sale e pepe. Aggiungere gli spinaci nel piatto e nappare con la salsa ristretta.

INGREDIENTI

- ✓ Filetto di maiale gr. 500
- ✓ Capperi gr. 10
- ✓ Olio extravergine di oliva gr. 40
- ✓ Limone gr. 30
- ✓ Timo gr. 2
- ✓ Fondo bruno gr. 100
- ✓ Patate gr. 200
- ✓ Spinaci freschi gr. 100
- ✓ Sale e pepe q.b.

MISURE	da 20 a 50 cm
SPESSORE	5 mm
CATALOGO AGNELLI	art. 106
CATALOGO FASA	art. 020003

IDEALE PER

- Cuocere al salto
- Caramellare

COTTURA ALTERNATIVA

- Saltare i legumi al burro
- Mantecatura di paste

VALUTAZIONI

- Ottima durata nel tempo anche grazie allo spessore
- Discreta maneggevolezza
- Versatile poiché predisposta a più preparazioni
- Non richiede manutenzione

CONSIGLI

Padella ideale per la mantecatura di paste e preparazione di risotti. La buona conduttività termica e la forma svasata alta permette il suo utilizzo anche per la cottura di legumi, zuppe e piccole pezzature di carni rosse. L'ampio raggio della svasatura consente inoltre la mantecatura di risotti senza causare l'attaccatura dei chicchi sul fondo vicino ai lati. La parete alta, con i bordi contenitivi, permette inoltre la lavorazione di più porzioni anche con piccoli diametri. Il peso leggermente superiore dà una stabilità buona sul fuoco e lo spessore una omogenea distribuzione del calore.

PADELLA DI ALLUMINIO ANTIADERENTE PER INDUZIONE

CAPITOLO 7.14

SCALOPPA DI SALMONE AGLI ASPARAGI E CIPOLLA DI TROPEA



TECNICA cuocere al salto

METODO cuocere in padella

STRUMENTI DI COTTURA

Padella di alluminio antiaderente per induzione

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Casseruola bassa un manico in alluminio

PREPARAZIONE

Pelare gli asparagi e tagliarli a bastoncino. Pelare le cipolle e tagliarle a spicchi. In una padella di alluminio antiaderente per induzione versare un goccio di olio mantenendo la temperatura bassa. Passare il salmone leggermente nella semola e disporlo in padella con il rametto di timo alzando il calore. Rosolare il salmone su ambo i lati e unire le verdure.

Cuocere per circa 5 minuti il salmone e servirlo con le verdure al dente.

MISURE	24 cm
SPESSORE	8 mm
CATALOGO AGNELLI	art. 4111/BS
CATALOGO FASA	art. 081007

IDEALE PER

- Cuocere in padella
- Emulsionare in padella

VALUTAZIONI

- Idonea per la cottura su piastra ad induzione
- Ottima durata nel tempo
- Sostituire lo strumento qualora il rivestimento antiaderente si sia danneggiato
- Non lasciare sul fuoco senza niente all'interno

INGREDIENTI

- ✓ *Scaloppa di salmone gr. 480*
- ✓ *Asparagi gr. 100*
- ✓ *Cipolla di tropea gr. 80*
- ✓ *Olio extra vergine di oliva q.b.*
- ✓ *Semola rimacinata q.b.*
- ✓ *Timo q.b.*
- ✓ *Sale e pepe q.b.*

CONSIGLI

Padella ideale per tutte le cotture dinamiche che richiedono una immediata colorazione esterna dei prodotti cucinati, mantenendo all'interno i succhi degli ingredienti evitandone una dispersione. Indicata per le preparazioni che richiedono pochi grassi e la possibilità immediata di aumento della temperatura se fosse necessario durante la preparazione esempio per le emulsioni. La forma permette di utilizzarla per svariate preparazioni pesce, carne, verdure e la leggera svasatura la rende utile per la mantecatura dei primi piatti al salto.

PADELLA IN ALLUMINIO PER INDUZIONE

CAPITOLO **7.15**

**SPAGHETTI AI BROCCOLI
CIPOLLOTTI NOVELLI
POMODORINI E BOTTARGA**



INGREDIENTI

- ✓ Spaghetti gr. 280
- ✓ Broccoli gr. 60
- ✓ Pomodorini gr. 60
- ✓ Bottarga q.b.
- ✓ Cipollotti gr. 50
- ✓ Olio extra vergine di oliva q.b.
- ✓ Pecorino q.b.

TECNICA cuocere al salto

METODO mantecare in padella

STRUMENTI DI COTTURA

Padella in alluminio per induzione

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Pentola in acciaio inox

PREPARAZIONE In una padella di alluminio per induzione versare un goccio di olio. Aggiungere i cipollotti tagliati grossolanamente e rosolare per un minuto. Aggiungere i pomodorini a metà e spegnere la piastra. A parte in una pentola di acciaio cuocere in abbondante acqua salata gli spaghetti con i broccoli. Scolarli al dente e unirli ai pomodorini e cipollotti. Accendere la piastra e terminare la cottura con un goccio di acqua di cottura. Mantecare con pecorino grattugiato olio extra vergine e bottarga.

MISURE	da 20 a 28 cm
SPESSORE	8 mm
CATALOGO AGNELLI	art. 4111
CATALOGO FASA	art. 080007

IDEALE PER

Mantecare in padella

COTTURA ALTERNATIVA

Cottura salsa al pomodoro

CONSIGLI

Lo spessore di questa padella permette un mantenimento del calore all'interno del recipiente più prolungato anche nel momento in cui la padella viene staccata dall'induzione per effettuare l'operazione di salto della pasta. La temperatura viene distribuita in modo omogeneo sia ai lati che sul fondo permettendo una perfetta mantecatura delle paste.

La forma la indica anche per la preparazione di salse di pomodoro, per le frittiture e la cottura di prodotti che realizzano la salsa con il fondo di cottura dell'alimento cucinato.

CASSERUOLA ALTA

UN MANICO

IN ALLUMINIO

CAPITOLO 7.16



CREMA PASTICCERA



INGREDIENTI

- ✓ Tuorlo d'uovo gr. 400
- ✓ Zucchero semolato gr. 300
- ✓ Farina 00 gr. 100
- ✓ Latte intero fresco l. 1
- ✓ Buccia di limone gr. 40
- ✓ Bacca di vaniglia n. 2

TECNICA caramellare

METODO caramellare

STRUMENTI DI COTTURA

Casseruola alta 1 manico di alluminio

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Casseruola bassa un manico in alluminio

PREPARAZIONE Versare in una bastardella d'acciaio i tuorli e lo zucchero, amalgamarli con una frusta e aggiungere la farina incorporandola bene al composto. Scaldare il latte con gli aromi in una casseruola d'alluminio dello spessore di 5 mm. Eliminare la buccia di limone e versare il latte poco alla volta nel composto precedente. Amalgamare bene con la frusta e versare tutto nuovamente nella casseruola d'alluminio. Rimettere sul fuoco e cuocere a temperatura moderata, non portare mai ad ebollizione. Togliere dal fuoco, emulsionare con un mixer. Versare in un contenitore d'acciaio, coprire con carta pellicola ed abbattere. Prima di riutilizzarla emulsionare nuovamente con il mixer.

MISURE da 16 a 32 cm
SPESSORE 5 mm
CATALOGO AGNELLI art. 1105
CATALOGO FASA art. 030004

IDEALE PER
Caramellare

COTTURA ALTERNATIVA

- Glassatura
- Riduzioni

VALUTAZIONI

- Ottima durata nel tempo anche grazie allo spessore
- Discreta maneggevolezza
- Versatilità poiché predisposta a più preparazioni
- Non richiede manutenzione
- Garantisce una distribuzione uniforme del calore

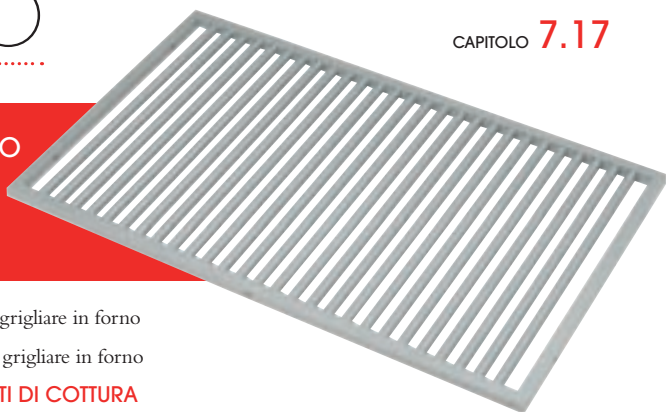
CONSIGLI

Grazie al materiale alluminio, ottimo conduttore di calore e di durata considerevole nel tempo grazie allo spessore di 5 mm, questo strumento si presta perfettamente per la preparazione della crema pasticcera e per la caramellizzazione dello zucchero. Fra le altre tecniche di cottura che ben si adattano all'utilizzo della casseruola alta 1 manico dello spessore di 5 mm vi è anche la riduzione di fondi e la cottura di salse.

GRIGLIA GASTRONORM DA FORNO

CAPITOLO **7.17**

**FILETTO DI MANZO GRIGLIATO
SERVITO CALDO
CON TORTINO DI PATATE
E PAPRICA**



TECNICA grigliare in forno

METODO grigliare in forno

STRUMENTI DI COTTURA

Griglia Gastronorm da forno in alluminio antiaderente

STRUMENTI COMPLEMENTARI

- Teglia Gastronorm in alluminio
- Padella di alluminio antiaderente
- Casseruola bassa in alluminio

PREPARAZIONE Legare il filetto aromatizzato con il rosmarino. Passare la carne con sale e pepe. Grattugiarle finemente le patate, unirle alla cipolla tagliata a julienne e aromatizzare con la paprica. Cuocerle in una padella di alluminio antiaderente su ambo i lati finché risulteranno croccanti. Disponerle sopra una teglia di alluminio gastronorm. Mettere sul fuoco una padella di alluminio antiaderente e versare un goccio di olio. Rosolare i funghi con la pancetta molto fine e disporli sulle patate. Mettere la griglia antiaderente in forno a 240° portarla in temperatura e cuocere la carne 2/3 minuti per parte. In una casseruola bassa di alluminio mettere il fondo bruno e regolare di sale e pepe. Disporre il tortino sul piatto con la carne scaloppata sopra e nappare con la salsa.

MISURE

Gastronorm 1/1

CATALOGO AGNELLI art. 182G-1/1

CATALOGO FASA art. 200201001

INGREDIENTI

- ✓ Filetti di manzo gr. 1800
- ✓ Rosmarino gr. 10
- ✓ Funghi cardoncelli gr. 400
- ✓ Olio extra vergine di oliva gr. 100
- ✓ Pancetta fresca gr. 200
- ✓ Vino bianco secco gr. 200
- ✓ Sale e pepe gr. 20
- ✓ Fondo bruno gr. 250
- ✓ Patate gr. 1200
- ✓ Paprica dolce gr. 8
- ✓ Cipolla bianca gr. 200
- ✓ Sale gr. 6

IDEALE PER

Grigliare in forno

COTTURA ALTERNATIVA

Grigliatura di pesce e verdura

VALUTAZIONI

- Permette una cottura contemporanea di più alimenti
- Indispensabile per catering e banchettistica
- Perdita limitata dei succhi dell'alimento grazie al contatto diretto sulla griglia
- Ridotti tempi di cottura
- Facile da pulire

CONSIGLI

Permette di poter effettuare tutte le preparazioni grigliate in grande quantità e nel medesimo momento. La immediata chiusura dei pori della carne per via del contatto diretto sulla griglia e del calore nella camera del forno, ci assicura una perdita limitata dei succhi e del peso della carne o pesce che stiamo cucinando, accorciando i tempi di cottura. Far raffreddare la griglia dolcemente dopo l'uso per evitare shock termici che indebolirebbero la superficie di teflon e ridurrebbero la vita dello strumento. Al primo utilizzo ungere leggermente con olio di oliva. Facile da pulire con spugne non abrasive e acqua calda.

POLSONETTO IN RAME

NON STAGNATO

CAPITOLO 7.18

ZABAIONE AL "SOLE DI DARIO" CON TORTA SBRISOLONA



TECNICA Cotture dolci o delicate

METODO Caramellare
o bagnomaria

STRUMENTI DI COTTURA
Polsonetto in rame non stagnato

STRUMENTI COMPLEMENTARI

- teglia gastronorm
- alluminio antiaderente
- casseruola bassa rame stagnato

MISURE diametro 18 cm
CATALOGO AGNELLI art. 294/CU
CATALOGO FASA art. 070059

INGREDIENTI

- ✓ Tuorli gr. 100
- ✓ Zucchero semolato gr. 100
- ✓ Vino passito
"Sole di Dario" dl. 2,5
- ✓ Buccia di arancia gr. 50
- ✓ Burro gr. 150
- ✓ Farina di mandorle gr. 90
- ✓ Farina di mais gr. 60
- ✓ Zucchero semolato gr. 120
- ✓ Lievito baking gr. 2
- ✓ Uova gr. 50
- ✓ Bacca di vaniglia
- ✓ Bourbon
- ✓ Farina debole gr. 160

PREPARAZIONE *Torta sbrisolona:* In una planetaria lavorate il burro (temperatura ambiente) con lo zucchero, il sale e la vaniglia. Aggiungete uova, farina di mais e farina di mandorle. L'impasto deve amalgamarsi perfettamente senza montare, per ultima la farina bianca, senza poi lavorarla troppo. Fate riposare l'impasto in frigorifero per almeno 12 ore, passatelo ad un setaccio con maglie molto grosse, mettete la granella ottenuta in anelli d'alluminio del diametro di cm 6 alti cm 1. Cuocete in forno a 160/170°C per 16 min. **Per lo zabaione:** In un polsonetto di rame mescolate i tuorli, lo zucchero, la buccia d'arancio, il vino passito e cuocete a fuoco moderato sul suo fornello, mescolando continuamente finché la massa sia densa. Versate lo zabaione ancora caldo nei piatti fondi e servite a parte la torta.

IDEALE PER

- Preparazione dello zabaione e delle creme pasticcere in genere

COTTURA ALTERNATIVA

Cotture a bagnomaria

VALUTAZIONI

- Buona durata nel tempo se usato correttamente
- Ottimo conduttore di calore
- Maneggevole
- Garantisce una distribuzione uniforme del calore

CONSIGLI

La funzione principale è quella di preparare e presentare lo zabaione. La particolare forma di questo strumento di cottura è determinante per una rapida e sicura riuscita dello zabaione, perché favorisce l'utilizzo della frusta. Il rame, inoltre, è il materiale più adatto perché porta la massa velocemente a temperatura e poi la mantiene a lungo sia durante la cottura che il servizio. Il polsonetto in rame può essere usato anche per la preparazione di molte altre creme per la pasticceria e, data l'elevata conducibilità termica, può essere utilizzata con una fonte di calore moderata e costante nel tempo. Se non stagnato, si presta per le preparazioni che richiedono l'uso della frusta; se stagnato si presta per le cotture a bagnomaria. Asciugare accuratamente dopo l'uso se non stagnato per evitare l'ossidazione del materiale.

STAMPI FORMA CREME CARAMEL IN ALLUMINIO

CAPITOLO 7.19

TORTINO
AL CIOCCOLATO



INGREDIENTI

- ✓ Cioccolato gr. 200
- ✓ Burro gr. 200
- ✓ Uova gr. 300
- ✓ Tuorlo gr. 120
- ✓ Zucchero semolato gr. 130
- ✓ Farina 0 gr. 150

TECNICA cuocere in forno

METODO cuocere in forno

STRUMENTI DI COTTURA

Stampi forma creme caramel in alluminio

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Bastardella in acciaio inox

PREPARAZIONE

Tagliare il cioccolato a pezzi piccoli. Farlo sciogliere a bagnomaria assieme al burro.

Quando raggiunge i 50° toglierlo dal bagnomaria e unire gli altri ingredienti meschiando con una frusta. Imburrare e passare con farina gli stampi.

Versare negli stampi la massa riempiendo sino a 3/4.

Cuocere in forno a 220° per 8 minuti.



MISURE
SPESSORE

da 6 a 8 cm - h. 5 cm
2 mm

CATALOGO AGNELLI

art. 219 (alto)
art. 219/B (basso)

CATALOGO FASA

art. 090341

IDEALE PER

- Cuocere in forno
- Cuocere in forno con percentuale di vapore

COTTURA ALTERNATIVA

- A bagnomaria

VALUTAZIONI

- Ottima durata nel tempo
- Estremamente maneggevole e pratico
- Versatile perchè utilizzabile sia a caldo che a freddo
- Non richiede manutenzione
- Garantisce una distribuzione uniforme del calore

CONSIGLI

Strumento adatto a tutte le cotture in forno con impasti lievitati di piccole dimensioni. Ottimo nella preparazione di antipasti da servire caldi per la banchettistica. Lo si utilizza per le cotture a bagnomaria e per la preparazione di semifreddi a monoporzione. La buona conduttività termica permette una cottura omogenea di tutto il prodotto.

CASSERUOLA ALTA

CAPITOLO **7.20**

UN MANICO

RAME INDUZIONE

CREMA DI ZUCCA



TECNICA bollire

METODO cuocere al vapore

STRUMENTI DI COTTURA

Casseruola alta un manico in rame ceramico

PREPARAZIONE

Dopo avere tolto la buccia e i semi, tagliate la polpa di zucca a pezzetti, sbucciate le patate e tagliate a quadratini. Tritate finemente le cipolle e soffriggetele in una pentola con burro, olio d'oliva e aglio schiacciato, aggiungete i pezzetti di polpa di zucca e le patate, e mescolando, lasciatele ammorbidire. Aggiungete a poco a poco, quando serve, il brodo vegetale, poi legate le erbe aromatiche in un mazzetto ed unitele agli altri ingredienti; sempre aggiungendo il brodo quando serve, lasciate cuocere il tutto per circa 25-30 minuti a fuoco dolce. Togliete poi il mazzetto di erbe e passate la crema al frullatore; aggiustate di sale e aggiungete del pepe macinato fresco, un pizzico di cannella in polvere e un filo di olio extravergine d'oliva. Servire la crema calda spolverata di Parmigiano Reggiano. Accompagnare con crostini di pane tostato.

MISURE da 18 a 24

SPESSORE 2 mm

CATALOGO AGNELLI art. 105CUK

CATALOGO FASA art. 0750040

INGREDIENTI

- ✓ *aglio 2 s picchi*
- ✓ *basilico 5-6 foglie*
- ✓ *brodo vegetale 1l*
- ✓ *cannella*
¼ di cucchiaino da tè
- ✓ *cipolle 2*
- ✓ *maggiorana 1 rametto*
- ✓ *olio extravergine d'oliva 50 g*
- ✓ *patate 2 00g*
- ✓ *pepe q.b.*
- ✓ *prezzemolo 1 ciuffo*
- ✓ *sale q.b.*
- ✓ *salvia 2-3 foglie*
- ✓ *timo 1 rametto*
- ✓ *zucca 600g di polpa pulita*

IDEALE PER

- Cotture omogenee

VALUTAZIONI

- Buona durata nel tempo
- Ottima maneggevolezza perché composta da tre pezzi divisi tra loro
- Discreta versatilità perché adatta anche alla brasatura di piccoli pezzi
- Non richiede manutenzione
- Garantisce una distribuzione uniforme del calore

CONSIGLI

Grazie all'elevata conducibilità termica è idonea per quelle preparazioni che richiedono una fonte di calore moderata e costante, preparazioni come le vellutate. Non lasciare mai la casseruola sul fuoco senza niente all'interno ed evitare l'utilizzo di utensili metallici appuntiti per non compromettere il rivestimento.

TEGAME RADIANTE CON MANIGLIE AL BLACK

CAPITOLO **7.21**

CONIGLIO ALLA LIGURE



TECNICA stufatura

STRUMENTI DI COTTURA

Tegame 2 maniglie in alluminio
B-cristal

PREPARAZIONE Tagliate il coniglio tenendo da parte la testa, il fegato e i reni. Mettete in un tegame capiente l'olio d'oliva e appassire a fuoco basso la cipolla e l'aglio tritati; unite il coniglio e rosolatelo, aggiungete le foglie di alloro, di timo (o maggiorana) e il trito di rosmarino. Cuocere fino a quando il coniglio sarà dorato. Lasciate cuocere per qualche minuto e poi aggiungete il bicchiere di vino rosso, lasciate evaporare il vino, quindi unite le olive taggiasche. Se vi piacciono, potete unire i rognoni e il fegato del coniglio. Aggiungete quindi i pinoli, amalgamate tutto per bene e poi coprite il coniglio con un coperchio e lasciate cuocere per circa un'ora finché il coniglio non diventerà tenero (la carne dovrà staccarsi facilmente dall'osso). Di tanto in tanto aggiungete un mestolo di brodo in pentola e fate cuocere il tutto a fuoco lento.

INGREDIENTI

- ✓ aglio 2 spicchi
- ✓ alloro 2-3 foglie
- ✓ olive taggiasche 100 g
- ✓ brodo di carne q.b.
- ✓ cipolle 1
- ✓ coniglio d a 1kg½
- ✓ olio d'oliva 4-5 cucchiai
- ✓ pinoli 50 g
- ✓ rosmarino rametto
- ✓ sale q.b.
- ✓ timo 25 g
- ✓ vino rosso 150 ml

MISURE da 20 a 40 cm
SPESSORE 3 mm
CATALOGO AGNELLI art. 2110SS
CATALOGO FASA art. 0620060

IDEALE PER

- Stufatura

VALUTAZIONI

- Ottima durata nel tempo
- Discreta maneggevolezza
- Non richiede manutenzione
- Garantisce una distribuzione uniforme del calore

CONSIGLI

Ideale per quelle cotture che richiedono una rosolatura esterna e poi una cottura più o meno lenta nel loro sugo. Le svariate dimensioni permettono di utilizzarla per svariate preparazioni di carne e pesce. Non lasciare mai la casseruola sul fuoco senza niente all'interno ed evitare l'utilizzo di utensili metallici appuntiti per non compromettere il rivestimento. Nel lavaggio non usare pagliette di ferro e non raschiare.

CASSERUOLA BASSA

CAPITOLO 7.22

DUE MANIGLIE COPPER 3

SPAGHETTI IN UMIDO ALLA PUTTANESCA



TECNICA stufatura

METODO mantecare

STRUMENTI DI COTTURA

Casseruola bassa con due maniglie
Copper 3

STRUMENTI COMPLEMENTARI

Padella svasata bassa in alluminio
antiaderente

PREPARAZIONE Portare ad ebollizione dell'acqua in 1/3 della casseruola, aggiungere gli spaghetti cuocendoli a fiamma bassa continuando la cottura con il brodo come se fosse un risotto. Verso fine cottura, aggiungere, acciughe, capperi, olive nere, pomodori e il peperoncino, aggiustare di sale. A cottura ultimata a fuoco spento mantecare con olio extravergine e parmigiano, colorare il tutto con il prezzemolo.

INGREDIENTI

- ✓ acciughe 8 filetti
- ✓ capperi sotto sale 25 g
- ✓ olio extravergine di oliva q.b.
- ✓ olive nere 100 g
- ✓ spaghetti 400 g
- ✓ peperoncino q.b.
- ✓ pomodori 500 g
- ✓ prezzemolo q.b.
- ✓ sale q.b.
- ✓ brodo vegetale ½ l
- ✓ parmigiano

MISURE

24 x 8 cm

SPESSORE

2 mm

CATALOGO AGNELLI art. CUT106

IDEALE PER

- Stufatura

VALUTAZIONI

- Ottima durata nel tempo
- Pesante
- Abbastanza versatile
- Può essere usata per servire in tavola
- Non richiede manutenzione

CONSIGLI

Grazie alla buona conducibilità termica è idonea per quelle preparazioni che richiedono una fonte di calore moderata e costante, preparazioni come le vellutate.

STORIA DEGLI STRUMENTI DI COTTURA



È sempre stato difficile individuare la storia dell'uomo partendo dalla sua quotidianità.

Spesso si ricordano solo i grandi avvenimenti del passato e le tracce che restano come testimonianza parlano di grandi gesta, mentre poco si sa di ciò che accadeva tra le mura domestiche.

In primo luogo dobbiamo capire come nasce il sistema di cottura degli alimenti: se torniamo indietro nel tempo, all'epoca primitiva il caso avrebbe potuto suggerire all'uomo che il cibo cotto fosse migliore di quello crudo.



Immaginiamo di trovarci su una spiaggia assolata alcune decine di migliaia d'anni or sono e di accorgerci di un uovo d'uccello esposto al caldo sole da un paio d'ore. Affamati e desiderosi di riempirci la pancia, alla rottura del guscio per mangiarlo, avremmo notato che il suo sapore è più appetitoso del solito.

Semplicemente perché trasformato da crudo a cotto.

Potremmo immaginare ancora, sempre in epoca primitiva, di essere in compagnia d'altri uomini, affamati ed in cammino attraverso un bosco, per scoprire inaspettatamente un animale colpito da un fulmine, ancora fumante. Anche se non particolarmente appetitoso, la situazione potrebbe aver suggerito all'uomo primitivo di cucinare in arrosto la carne degli animali da lui cacciati.

Queste ipotesi, in parte fantasiose, ci lasciano intendere quanto fu importante comprendere che la cottura degli alimenti diventava sempre più indispensabile.

Facendo correre il tempo velocemente potremmo affermare che il primo sistema di cottura è stato quello allo spiedo in ampi spazi, dove era possibile trasformare un maiale intero, semplicemente infilzato ed esposto al calore. Probabilmente con il tempo, gli spazi destinati alla cottura all'aperto, si sono leggermente ridotti: ambienti di cucina chiusi magari fra tralici e tende, per questo lo spiedo si è trasformato in brace o griglia. Il maialino non più infilzato per lo spiedo, ma tagliato a pezzi grossolani, cotto poi semplicemente alla griglia. Successivamente, allo scopo limitare il fumo tra le mura, si è cominciato a porre il solito maialino in placche di ferro per essere arrostito in forno o sul piano di cottura, per poi scoprire che grazie ad alcuni grassi animali o vegetali il cibo si poteva cuocere, friggendolo, semplicemente tagliato a piccoli pezzi. La carne non doveva necessariamente essere trasformata per essere più appetibile, poteva essere consumata anche cruda e restare in ogni caso digeribile. Furono i vegetali, cereali e leguminose a spingere definitivamente l'uomo a pensare a tutti i costi alla cottura per renderli commestibili. Ad esempio alcune radici dovevano essere cucinate per permettere la rottura delle fibre immangiabili a crudo. Poi, per consentire ad alcuni cereali di essere ingeriti, l'uomo comprese che era opportuno adottare un sistema di cottura tale da spaccare i tegumenti che avviluppano i grani. In altri casi, come per certi vegetali velenosi se ingeriti crudi, la cottura permetteva di eliminare le sostanze nocive in essi contenute.

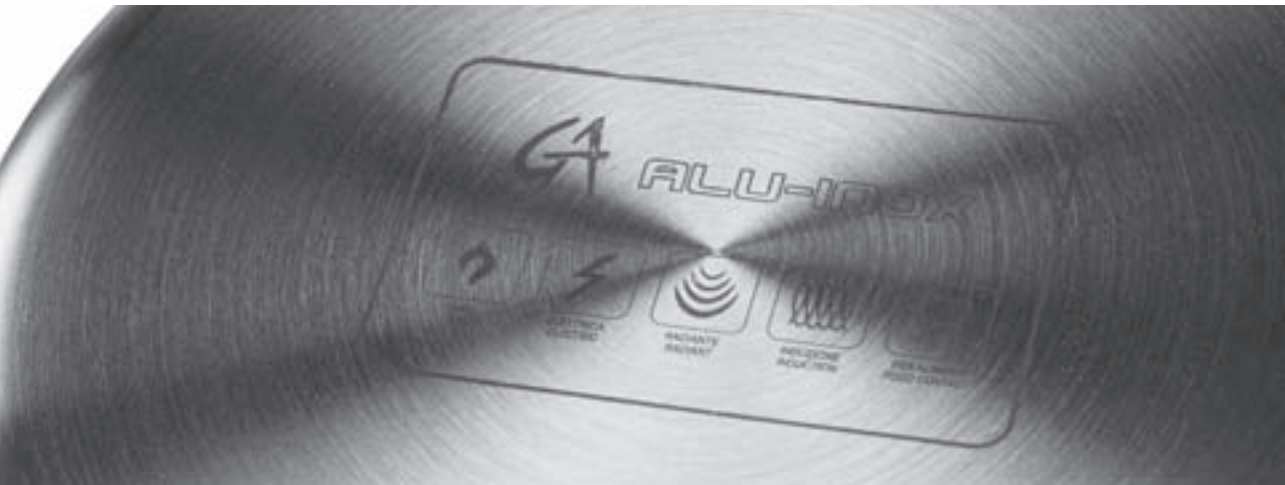
Tutte queste esperienze hanno suggerito all'uomo la necessità di creare recipienti in differenti materiali per la cottura bollita e brasata.

Uno dei primi manuali realizzati sull'alluminio risale al 1899 a cura di Carlo Formenti: in esso si traccia la storia di questo metallo fin dai primi dell'800. L'alluminio trovò applicazione in vari settori da quello navale a quello ferroviario ed al tempo della guerra fu largamente usato per la produzione di materiale bellico.

Dagli annuali dei Giurenconsulti e Notai di Bologna risulta che padelle e casseruole di rame costituivano addirittura un prezioso lascito testamentario.



I MATERIALI PER LA COTTURA



Quando l'uomo decise che tra il fuoco e l'alimento dovesse essere inserito un tramite, capì che questo doveva possedere almeno tre caratteristiche fondamentali: prima di tutto doveva essere un materiale impermeabile, in secondo luogo doveva resistere al fuoco e alle alte temperature ed infine essere in grado di trasmettere il calore all'alimento al suo interno, senza che questo interagisse chimicamente.



L'ARGILLA fu il primo elemento usato a tale scopo, nacquero così i primi contenitori per la **cottura in coccio**. Tale materiale aveva una sua polivalenza per forme e dimensioni che si potevano realizzare e rispecchiava due delle tre caratteristiche prima enunciate.

Per contro i contenitori in coccio non erano impermeabili, avendo una superficie porosa, di conseguenza i liquidi durante la cottura fuoriuscivano. Molti secoli più tardi le cose si sarebbero risolte, prima cospargendo le pareti interne con gomme vegetali e poi con il sistema della smaltatura. Ciononostante per risolvere un problema ne sorse un altro più grave: conquistata la permeabilità con il coccio smaltato, si è scoperto il rischio d'avvelenamento chimico a causa dello smalto. Il coccio è stato il materiale più diffuso per la cottura in molte civiltà del passato, anche se esistevano pietre "ollari" adatte alla cottura.

Per poter rintracciare nella storia le origini dei materiali di cottura, come li intendiamo oggi, si deve aspettare l'avvento dei metalli e della loro estrazione. Primo tra tutti fu il bronzo fuso, di cui erano fatti i grandi paioli, enormi pentoloni agganciati su dei treppiedi di ferro esposti ad un vivacissimo fuoco a cielo aperto.

IL PAIOLO era sovente impreziosito con incisioni sacre e profane sulle pareti esterne.

Ma è nelle case dell'antica Roma che il bronzo diviene il metallo preferito per le prime batterie di cucina.

Testimonianze interessanti emergono dagli scavi di Pompei ed Ercolano, dove sono state ritrovate griglie, padelle, leccarde, tortiere, caldaie, schiumarole, forchettoni, marmitte. Con il passare degli anni, i sistemi di cottura andarono perfezionandosi, cambiarono i materiali e soprattutto le fogge dei singoli pezzi: l'arte culinaria stava diventando sempre più un costume radicato nella cultura dei popoli ed allo stesso tempo un segno di prestigio.

Alle batterie dell'antica Roma nel corso dei secoli si andarono ad aggiungere nuovi accessori ed attrezzature minute, che si

Giulio Verne nel libro di fantascienza "Dalla Terra alla Luna" immaginava la sua primordiale astronave realizzata in alluminio



È curioso rilevare come inizialmente l'alluminio fosse impiegato in oreficeria: Napoleone III usava con gli ospiti di riguardo posate d'alluminio e Cristiano X di Danimarca aveva addirittura una corona di questo materiale

evolvevano di pari passo con le scoperte alimentari, ad esempio, ultimo fra tutti lo scolapasta. Le forme principali sono rimaste invariate negli anni, adattando di volta in volta i nomi dei recipienti alle nuove foggie ed ai diversi metalli di cui erano costituiti.

Dopo il bronzo si è passati all'argento, poi al ferro ed al rame, quindi all'alluminio e, in epoca molto più recente, all'acciaio inossidabile.

LA PADELLA è stata a lungo intesa di ferro, mentre la casseruola ha visto succedersi versioni in differenti metalli.

IL SAUTEUSE è solo d'alluminio, la cassolette invece di rame ed ha un solo manico, mentre la pentola è preferibilmente d'acciaio.

Del resto possiamo comprendere come i materiali impiegati e le loro forme siano direttamente collegati all'evoluzione nel tempo dei sistemi di cottura. Nelle epoche trascorse si è gradualmente passati dai fuochi aperti ai fuochi guidati a vulcano.

Successivamente ebbero sviluppo nelle cucine i piani cottura diretta a carbone, poi sostituiti da piani cottura su piastra unica e indiretta. In tempi più vicini a noi i piani di cottura si sono evoluti a tal punto da condizionare i materiali di cucina: nascono cucine a gas con fuochi monoposto e piastre elettriche, fino ad arrivare alle vetroceramiche e alle piastre ad induzione.

Ritornando alla batteria di cucina propriamente detta, in molte cucine europee medioevali e rinascimentali, non mancavano mai il **calderone** (gran contenitore capace di raccogliere fino a 50 litri d'acqua, solitamente in rame o bronzo); **la marmitta**, per impieghi analoghi o per la produzione d'impasti pesanti e zuccherati come il torrone; **le padelle di ferro** (fersore-farsora nel veneto cinquecentesco) prevalentemente usate per le frittiture e le cotture veloci. Anche le foggie dei recipienti per cottura iniziano

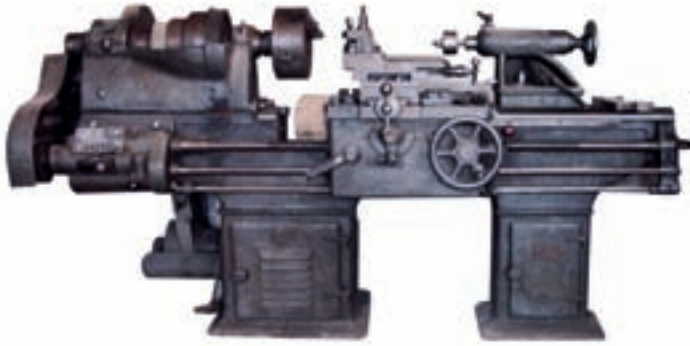


ad evolversi, i disegni non più circolari ma anche rettangolari, più adatti a carni e pesci di grandi dimensioni. In molti manoscritti inediti del 1600 e del 1700 nella lista degli inventari erano annotati elenchi di pentole, placche, piastre, caldaie, tutte affiancate dal loro impiego e utilizzo: caldiera per bollir verdure, rostiera per carni, farsora per frizzer, pignatta per minestre, ed altro ancora. Inoltre, la maestria del “cusinaro” rese possibile anche la nascita di nuovi formati dei contenitori di cottura. Si pensi alla pesciera nata per vezzo di qualche chef capriccioso che per cucinare i pesci non voleva romperli. I modelli delle attrezzature di cottura non sono valutati solo per la loro funzionalità o per ragioni d'estetica, ma anche per le caratteristiche fisiche che possiedono.

La padella ha origini molto antiche, in epoca romana veniva detta "patellam" ma il nome si definisce in Francia nel 1636: "poele"

LA PADELLA A BASE PIANA E SOTTILE permette l'adesione perfetta ad una sorgente di calore come la piastra, trasmettendo immediatamente una temperatura ad alta intensità e raffreddandosi facilmente una volta spostata dalla fonte di calore. Con uno spessore maggiore ed i bordi accentuati verso l'alto, ad esempio il rondeau, la cottura varia, poichè il calore è trasmesso anche sulle pareti, che lo spingono verso il centro. Lo stesso principio caratterizza tutte quelle attrezzature che hanno le pareti alte, come le casseruole, queste costituiscono l'attrezzatura indispensabile in cucina, soprattutto se **realizzate con materiali di elevata conducibilità termica come il rame e l'alluminio.**

LA CASSERUOLA A BORDI CONICI permette una maggiore maneggevolezza in fase di trasformazione e assolve a compiti di diverso tipo, per citarne uno la lavorazione d'impasti dolci come torrioni. Per concludere, tutti quei contenitori il cui diametro ha le stesse dimensioni delle pareti prendono il nome di pentola o marmitta, dove la cottura avviene prevalentemente attraverso il calore che si propaga all'alimento grazie al



La pesciera si diffonde in Francia verso la metà dell'800, dove assume svariate forme a seconda del pesce da cuocere: ovale o romboidale

riscaldamento dei liquidi in cui è immerso. Per questo tipo di cotture non è necessario impiegare un materiale che abbia ottime capacità di condurre il calore per contatto diretto dalle pareti, infatti si presta bene l'**acciaio inossidabile**.

La foggia dominante dei recipienti fino al secolo scorso era quella ad otre, leggermente panciuta o rigonfia, necessaria per il tipo di fonte di calore usata: infatti le fiamme del focolare dovevano lambire da ogni lato il recipiente che era sospeso ad un gancio o su un treppiede. **Tale forma si otteneva da una lavorazione artigianale, per rotazione (il coccio) o fusione (il bronzo), oppure per tornitura e battitura (ferro e rame)**. Solo dopo la rivoluzione industriale la forma cilindrica prenderà piede, per far fronte alla crescente richiesta del mercato e di conseguenza alla produzione su larga scala dei materiali di cottura, per uso domestico o professionale.

LE CASSERUOLE, nate in epoca illuminista come modello e foggia, si sono distinte nelle cucine per la loro versatilità d'impiego e per le dimensioni sempre più variegata, in ogni caso munite di coperchio. La casseruola è fatta con materiali dotati di buona conduttività termica, **prima di rame e poi d'alluminio**.

Questo recipiente era comunemente chiamato "faitout" per la sua adattabilità a molteplici preparazioni. La presenza del manico singolo o delle due maniglie dipende dalle abitudini dell'operatore e dalla dimensione dello strumento.

LA PADELLA A DUE MANIGLIE è conosciuta anche come tegame, discende della casseruola bassa ed è sempre dotata di coperchio. **Il tegame originale è in rame** e assolve a funzioni svariate, dalla confezione di salse a cotture complete di secondi in guazzetto.



LA PADELLA LIONESE nel modello e foggia è forse la più antica. Si presenta con il manico unico della stessa lunghezza del diametro inoltre è bassa e a sponda curva. In quelle piccole si possono fare le crespelle, mentre in quelle più grandi i fritti, in questo caso **il materiale preferito è il ferro.**

LA CASSERUOLA RUSSA, alta a manico unico e lungo, è la più utile per tutte quelle preparazioni dirette da eseguire sul fuoco. Si possono tirare salse, mescolare creme, cuocere a bagnomaria. È forse la casseruola più presente nelle grandi cucine ed è spesso impiegata per servizio al tavolo, piatto pronto, di minestre o intingoli. **Il materiale preferito è il rame.**

LA COCOTTE OVALE nasce in epoche remote in **ferro fuso o in ghisa ed è solitamente di rame stagnato o di alluminio.** All'inizio era immersa nelle braci per la cottura brasata. Dotata di coperchio ermetico permetteva l'uniformità del calore su tutto l'alimento, famoso è lo stracotto tra le braci. Oggi viene impiegata per la cottura d'animali da cortile o selvaggina, da cucinare brasati o al forno, sempre interi.

IL SAUTEUSE, **preferibilmente in alluminio** per sua maneggevolezza e alta conducibilità di calore, serve per tutte quelle operazioni di cottura al salto.

È da notare che questa chiacchierata padella a bordi alti, non trova lo stesso impiego in tutti i paesi, perché fortemente condizionata dalla cultura gastronomica locale. In Italia il sauteuse, dal francese sauter, saltare appunto, si usa per saltare la pasta con i diversi intingoli. In Francia con lo stesso termine s'intende la casseruola conica a bordi medi e si usa per confezionare salse o creme.

Sino al '700 il coperchio era un semplice piatto di ferro o rame posato sul recipiente, che rivoltato serviva anche come piastra per arrostitire

IL MUSEO DELLA PENTOLA



Le radici di una azienda, quando affondano nella storia, diventano patrimonio della collettività. Il desiderio di mantenere viva la memoria di quasi cent'anni di attività produttiva ha spinto la famiglia Agnelli ad allestire un particolarissimo Museo della Pentola

Al piano terreno della SAPS (Centro ricerche per lo studio di materiali e forme degli strumenti di cottura) è stata riprodotta fedelmente l'officina dei primi del '900. L'impianto elettrico con le lampade dell'epoca, i serramenti originali della storica sede di via Fantoni nel centro cittadino e quell'inconfondibile odore di metallo che sembra aver impregnato l'aria trasmettono subito al visitatore la sensazione di aver varcato la soglia invisibile del tempo.

Taglierine e piegatrici, torni in lastra e bordatrici, trince e persino una pressa Schuler degli anni '20 tuttora funzionante costituiscono un ideale percorso nel passato per capire in che modo venivano fabbricate le pentole, soprattutto permettono di tracciare un confronto con le moderne metodologie di produzione: per scoprire con sorpresa che la tecnologia non ha stravolto del tutto le cose come in altri settori. Curioso e ben assortito l'angolo dedicato a manici e maniglie dove un crogiolo del 1922 mostra come dagli scarti fusi dei dischi e delle lamiere si ricavassero le forme più svariate, versando allo stato liquido l'alluminio nelle apposite conchiglie.

Al piano superiore si trovano le pentole, provenienti dalla collezione della famiglia Agnelli, di tutte le fogge ma improntate soprattutto alla funzionalità: dalla Pentola Quadrifoglio del 1936, in grado di cuocere contemporaneamente 5 differenti pietanze, alla Pentola Problem del 1938, con diverse griglie per cotture a vapore ed il coperchio, da usare anch'esso come casseruola, a chiusura ermetica, fino al tegame per la cottura dolce delle uova, dove il calore era trasmesso dall'acqua bollente introdotta proprio all'interno del fondo del recipiente attraverso un piccolo foro, ma anche gavette, portavivande a scomparti, piatti e addirittura grattugie per il formaggio.

Si trovano esemplari anche della Caffettiera alla Turca del 1925, per cui per la prima volta sul tornio venne adottata una apposita forma segmentata, in grado di permettere la lavorazione di sagome non solo cilindriche ma anche più ardite dal punto di vista del design, o ancora del primissimo Fornello a Spirito, brevettato, per l'utilizzo da campo, tutti utensili che, allora, rappresentarono una vera e propria rivoluzione delle abitudini e dei costumi. C'è spazio persino per i giocattoli, come dimostra la Cucinetta per Bambini del 1938, costituita da un pensile di legno e da 8 diverse pentole in miniatura, ricreata anche grazie ad alcuni appassionati collezionisti che hanno voluto contribuire con generosità all'allestimento di questo museo unico nel suo genere.

Oltre alle pentole, a testimonianza dei tempi che furono, troviamo degli Elmetti Militari della seconda guerra mondiale, destinati alle parate dei reduci, realizzati per ottenere dal governo di allora la fornitura di alluminio nonostante fosse razionato.

Il diploma e la cassetta di Maestro Orafo sono alcune delle tante rarità della collezione: appartenute a Baldassare Agnelli quando, per conto d'altri, andò all'estero per imparare a lavorare l'alluminio, materiale considerato nobile all'epoca (basti pensare alla corona di Cristiano X di Danimarca o alle posate di Napoleone III) e decise poi di tornare per mettersi in proprio, intuendo la conversione industriale che questo metallo avrebbe avuto, dando quindi origine alla storia dell'azienda che ancora oggi porta il suo nome: tra i suoi primi clienti, Cucirini Cantoni e Pirelli, per citarne alcuni. Proprio per Pirelli, Baldassare Agnelli produsse in serie i tubi d'alluminio, per la costruzione delle camere d'aria delle biciclette di allora, presenti nel museo insieme alla documentazione attestante lo scambio epistolare datato 1913. Registri delle fatture e delle lettere del 1918, il calcolatore universale del 1924 ed altri numerosi documenti d'epoca sono conservati e possono essere consultati.



Uno dei macchinari d'epoca esposti nel Museo



La pentola "Quadrifoglio"

SCHEDA

INFORMATIVA

Per ricevere tutte le comunicazioni e gli aggiornamenti del Centro S.A.P.S. compilare la scheda in tutte le sue parti, indicando il numero della card.

SCHEDA TITOLARE	DATA		
Card n. □□□□□	□□/□□/□□	<input type="checkbox"/> Chef	<input type="checkbox"/> Ristoratore
		<input type="checkbox"/> Giornalista	<input type="checkbox"/> Appassionato
		<input type="checkbox"/> Altro _____	

DIFETTI

Nome _____

Cognome _____

Società _____

INDIRIZZO

Via/N. _____ Comune _____

Cap _____ Provincia _____

Tel _____ Fax _____

Sito web _____

*E-mail _____

*** IMPORTANTE: obbligatorio per ricevere comunicazione ed aggiornamenti riservati al Titolare della card.**

Autorizzo al trattamento dei dati personali ai sensi della legge 675/96

Firma _____

BIBLIOGRAFIA

Valletta M.

I DOMENICANI A TAVOLA,

Le abitudini alimentari e pratiche gastronomiche nel convento di S. Nicolò di Treviso nel XVIII Secolo,
Tesi di Laurea,
Padova a.a. 1994/1995

AA. VV. LA CINTURA DI ORIONE,

Storie, tecniche e uso dei recipienti di cottura in metallo per la grande cucina,
Ed. Longanesi & C., Milano 1987

Cervio V.

IL TRINCIANTE,

con l'aggiunta di Reale Fusorio,
Ed. Il Portolano, Firenze 1979

Antolini P.

I MANDUCANTI

Storia e civiltà dell'uomo a tavola,
Ed. Rebellato, Fossalta di Paive (VE) 1983

Alberini M.

STORIA DELLA CUCINA ITALIANA

Ed. Piemme, Casale Monferrato (AL), 1992

AA. VV., UTET Enciclopedia,

sub voce, Batteria di cucina,
Materiale per la cottura

AA.VV., IL CODICE DELLA

CUCINA ITALIANA,

schede specialistiche

Malizia E.,

***RIVISTA DI TOSSICOLOGIA
SPERIMENTALE E CLINICA,***

fasc. 1-3 1990,

Roma Febbraio 1990

Gramiccioni L.- Milana M.R.,

***LA NORMATIVA SUI MATERIALI
E OGGETTI A CONTATTO
CON GLI ALIMENTI,***

Di Renzo Editore, Roma, 1995

AA.VV.,

L'ALLUMINIO IN CUCINA,

Assomet - Centroal, Milano, 2000

Formenti C.

L'ALLUMINIO,

Manuale Ulrico Hoepli, Milano, 1899

Courtine Robert J.,

LAROUSSE GASTRONOMIQUE,

Ed. Librairie Larousse, Paris, 1984

Erdosh G.,

CATERING BUSINESS,

Start and Run a profitable,

Ed. International Self-Counsel Press Ltd., Canada,
1996

AA.VV.,

THE THEORY OF CATERING,

Ed. Hodder & Stoughton Educational, London,
2000

Aron J.P.,

LA FRANCIA A TAVOLA,

dall'ottocento alla belle époque,
Ed. Einaudi, Torino, 1978



Centro Ricerche per lo studio di materiali e forme degli strumenti di cottura
Pentole Agnelli S.p.A.
www.sapsitalia.com

Centro ricerche per lo studio di materiali e forme degli strumenti di cottura

via Madonna, 20 - 24040 Lallio (BG)

Tel. +39 035 4545946

info@sapsitalia.com

www.sapsitalia.com



S.A.P.S. FOUNDER:



PENTOLE AGNELLI
PROFESSIONAL COOKWARE

