La qualità piace!

GRANFESTA - Colomba lunga lievitazione

Preimpasto

Preimpasto	
GRANFESTA	1.000 g
Acqua	450 g
Tuorlo d'uovo cat. A	150 g
Burro	200 g
Zucchero	100 g
Lievito di Birra	1 g
Totale Preimpasto	1.901 g
Impasto	
Totale Impasto	0 g
Preimpasto (vedi sopra)	
Farina W340-360	200 g
Zucchero	250 g
Tuorlo d'uovo cat. A	100 g
Burro	200 g
Arancia candita	600 g
Miele d'acacia	30 g
Aromi	0 g
Totale Preimpasto (vedi sopra)	1.380 g





La dualità piace!

GRANFESTA - Colomba lunga lievitazione

Lavorazione:

Preimpasto

Impastare gli ingredienti, fatta eccezione del burro, fino ad ottenere un impasto liscio ed asciutto. Quindi incorporarvi il burro. Temperatura dell'impasto: 26/28°C. Far lievitare in cella a 26/28°C 80% U.R. per 10/12 ore o comunque fino a che l'impasto sia quintuplicato. La spia: introdurre 300 g di preimpasto in un litro graduato. la lievitazione sarà ultimata quando l'impasto avrà raggiunto il volume di 1.250 cc.

Impasto

impastare il preipasto e la farina fino ad ottenere un impasto liscio ed asciutto. Aggiungere lo zucchero e continuare ad impastare fino al suo completo assorbimento; proseguire addizionando il miele, gli aromi ed i tuorli continuando ad impastare fino ad ottenere una massa omogenea. A questo punto aggiungere il burro e successivamente terminare aggiungendo la frutta. Temperatura d'impasto: 26/29°C. Lasciar puntare l'impasto per 45/60 min, in cella a 27/30°C 80% U.R. Spezzare e tornire due volte.

COLOMBA

Porzionare formando il corpo della colomba che sarà i 2/3 del peso totale, depositandolo con la chiusura in basso negli appositi stampi, formare le ali. Porre gli stampi a far lievitare per 5 ore in cella di lievitazione a 27/30°C con 80% U.R. estrarre quando l'apice della pasta arriva ad 1 cm dal bordo dello stampo. Glassare con ALMONDGLASS, aggiungere le mandorle, lo zucchero in granella e lo zucchero a velo. Cuocere in forno a platea a 180°C per circa 55 minuti per pezzature da 1 kg, aprire la valvola gli ultimi 10 minuti di cottura fino al raggiungimento della temperatura di 95/96°C al cuore del prodotto. Appena sfornati capovolgerli con gli appositi spilli fino al completo raffreddamento.



