**La filiera del cioccolato**

 La linea dei prodotti natalizi di LiberoMondo ha come ingrediente fondamentale per molte referenze il cioccolato (nel caso specifico parliamo di puro cioccolato fondente). I due processi fondamentali che compongono la filiera del cioccolato (a partire dalle fave di cacao acquistate dall’organizzazione ecuadoriana di commercio e equo e solidale MCCH) portano rispettivamente all’ottenimento della pasta di cacao e del cioccolato di copertura.

**La pasta di cacao**

 È il trasformato base da cui dipendono tutte le lavorazioni successive, pertanto la sua produzione è una tappa estremamente importante e delicata, perché determina la possibilità di ottenere prodotti di qualità.

Il percorso inizia con la pulitura delle fave di cacao da eventuali corpi estranei e la cernita delle stesse (intere e rotte). Le fave vengono quindi sottoposte a irraggiamento termico ad alte temperature (400°C. per circa 100 secondi), così da favorire il distacco della buccia.

La tappa successiva prevede la rottura della fava in piccoli pezzi, fino a ottenere la cosiddetta granella, e la definitiva eliminazione delle bucce. A questo punto la granella viene alcalinizzata, attraverso un “bagno” formato da acqua e carbonato di potassio che ha la funzione di ridurre l’acidità della massa.

La fase seguente è quella della tostatura a 100/120°C. per circa 30 minuti. Questo passaggio è molto importante, perché permette di liberare gli aromi “nobili” del cacao. La granella tostata è sottoposta a macinatura (attraverso un mulino a pioli), fino a ottenere un trasformato che prende il nome di liquore o pasta di cacao.

**Il cioccolato**

 Ottenuta la pasta di cacao dalle fave si passa alla miscelazione, durante la quale alla stessa pasta vengono aggiunti altri ingredienti, che variano in funzione del tipo di prodotto finale che si vuole ottenere (cioccolato fondente, al latte o bianco).

Nel nostro caso parliamo di puro cioccolato fondente, quindi verranno aggiunti burro di cacao, zucchero e vaniglia. Tutti questi ingredienti provengono dal commercio equo (il burro deriva direttamente dalla pasta mentre la vaniglia si ottiene dalla macinazione delle bacche, quindi si tratta di prodotto puro, non di semplice aroma: lo zucchero è, ovviamente, quello ottenuto dalla canna da zucchero). In questa fase si aggiunge anche della lecitina di soia (ottenuta da prodotto non OGM) come elemento emulsionante che favorisce l’omogeneizzazione corretta del prodotto.

 L’impasto ottenuto viene raffinato, vale a dire si procede ad un’azione meccanica (il termine raffinazione, in questo caso, infatti, non ha alcun riferimento a procedimenti chimici) che prevede il passaggio del semilavorato in macchine raffinatrici, dotate di cilindri, che “laminano” il prodotto fino ad ottenere dei sottili film. Il processo viene anche definito “refining” o “grinding”.

 Il terzo passaggio è detto concaggio, in quanto la miscela degli ingredienti viene continuamente mescolata da impastatrici dette conche. Questa fase è molto importante, essendo decisiva per l’ottenimento di un cioccolato di levata qualità.

Alcune variabili, come tempo e temperatura devono essere controllate accuratamente, al fine di ottenere una miscela liquida perfettamente liscia e omogenea, senza granuli. L’operazione può durare parecchio giorni (anche una settimana per i cioccolati di qualità molto elevata.

 Terminato il concaggio la massa liquida viene avviata al temperaggio (o tempering). Il semilavorato che proviene dal concaggio, infatti, ha una temperatura di circa 45°C, e deve essere raffreddato gradualmente a 27°C e poi riportato a 31°C (nel caso del cioccolato fondente, un paio di gradi in meno se si tratta di cioccolato al latte).

Il passaggio dev’essere graduale e non improvviso, onde evitare un’irregolare cristallizzazione della massa, che complicherebbe non poco le operazioni della fase successiva.

 Raggiunta la giusta temperatura nel tempo adeguato s passa al modellaggio, che porta ad ottenere le forme desiderate mediante l’ausilio di stampi (avendo cura di eliminare le bolle d’aria eventualmente imprigionate all’interno della massa del prodotto.

La scelta dello stampo è funzionale all’utilizzo successivo del prodotto: forme tipo “tavoletta” per la vendita, oppure blocchi di “cioccolato copertura” per l’impiego, come semilavorato, in altre produzioni dolciarie.

Nel nostro caso i blocchi della copertura hanno la forma di cubetti del peso di 40 g circa, oppure piccole cialde, e sono inviati alle aziende dolciarie che li impiegheranno nella produzione dei panettoni.

**La filiera di produzione del cioccolato**

 Le materie prime equosolidali (fave di cacao, zucchero e vaniglia) provengono da Ecuador (produttori di MCCH e Corporación Gruppo Salinas), Paraguay (Cooperativa Manduvirá), Isole Mauritius (Craft Aid), Tanzania (Zanzibar Spice Producers) e Madagascar (Cooperative des planteurs de Mananara).

La produzione della pasta di cacao è affidata alla ditta ICAM di Lecco.

Il cioccolato di copertura è ottenuto dall’azienda Prelac di Cervere (CN).