



UNC
CONSUMATORI.IT

Casatella Trevigiana DOP

24 marzo 2012



Latte: latte
vaccino

Pasta: molle

Stagionatura:

nessuna è un formaggio fresco

Carta d'identità

Formaggio molle ottenuto dalla caseificazione di latte intero esclusivamente di origine vaccina e proveniente dalle razze Frisona, Pezzata Rossa e Bruna, all'atto della sua immissione al consumo, presenta le seguenti caratteristiche organolettiche: pasta morbida, lucida, lievemente mantecata, fondente in bocca, di colore da bianco latte a bianco crema; sono ammesse lievi occhiature minute. La consistenza della pasta è tale da rendere la Casatella Trevigiana DOP non classificabile tra i formaggi «spalmabili» o ad elevata cremosità. Crosta assente o appena percepibile, forma tradizionalmente cilindrica. Profumo lieve, latteo e fresco. Sapore dolce, caratteristico da latte, con venature lievemente acidule.

Caratteristiche chimiche

- Umidità: 53-60 %
- Grasso: 18-25 %, sul tal quale
- Proteine: > 12 %, sul tal quale

Caratteristiche fisiche

- Forma: Cilindrica
- Peso: Forma grande: 1,8-2,2 Kg; Forma piccola: 0,25-0,70 Kg

- Diametro: Forma grande: 18-22 cm; Forma piccola: 8-12 cm
- Scalzo: Forma grande: 5-8 cm; Forma piccola: 4-6 cm

Il latte utilizzato per la produzione della Casatella Trevigiana DOP deve essere prodotto in stalle ubicate all'interno della zona geografica corrispondente alla Provincia di Treviso e sottoposto a caseificazione, maturazione e confezionamento all'interno della stessa zona. Ogni fase del processo produttivo deve essere monitorata documentando per ognuna gli input (prodotti in entrata) e gli output (prodotti in uscita). In questo modo e attraverso l'iscrizione in appositi elenchi, gestiti dall'organismo di controllo, degli allevatori, dei caseifici e dei confezionatori, nonché la denuncia dei quantitativi prodotti, è garantita la tracciabilità e rintracciabilità del prodotto. Tutte le persone fisiche o giuridiche, iscritte nei relativi elenchi, saranno assoggettate al controllo da parte della struttura di controllo, secondo quanto disposto dal disciplinare e dal relativo piano di controllo.

Nelle razioni alimentari delle bovine in lattazione la sostanza secca giornalmente apportata deve provenire almeno per il 60 % da foraggi. Il grasso del latte deve rientrare all'atto della trasformazione nel seguente valore: superiore al 3,2 %. Il latte non deve contenere conservanti e non è ammesso l'uso di latte colostrale o proveniente da bovine con patologie conclamate. La conservazione del latte in stalla deve avvenire mediante refrigerazione. La caseificazione deve avere inizio, in ogni caso, entro e non oltre le 48 ore dalla mungitura. È ammessa la pastorizzazione effettuata in un tempo compreso tra 15 e 25 secondi ad una temperatura compresa tra 70 e 75 °C. Le fasi della trasformazione del latte sono le seguenti: riscaldamento (temperatura di coagulazione 34-40 °C); acidificazione (mediante l'aggiunta di lattoinnesto proveniente dalla zona di produzione prevista al punto 4.3); coagulazione (determinata dall'aggiunta di caglio bovino liquido o in polvere. Tempo di coagulazione compreso tra 15 minuti primi e 40 minuti primi); prima rottura della cagliata (la cagliata viene tagliata a croce); sosta (il tempo della sosta varia da 45 minuti primi a 55 minuti primi a garanzia di una maggiore espulsione del siero); seconda rottura della cagliata (rottura uniforme e completa tale da ottenere granuli aventi grandezza di noce); agitazione, estrazione della cagliata e stufatura (la durata dell'agitazione della massa per permettere lo spurgo varia tra i 7 e i 13 minuti primi. Segue l'estrazione della cagliata e la formatura in stampi cilindrici a parete forata. Gli stampi vengono posti in locale di stufatura per un tempo variabile in relazione al formato prescelto. La temperatura del locale è tra i 25 e i 40 °C); salatura (può avvenire in soluzione salina di sale marino a 16-20 ° Baumé, con temperatura compresa tra 4 e 12 °C, oppure a secco per distribuzione superficiale di sale marino, oppure in caldaia con aggiunta di sale marino in quantità pari allo 0.8-1.2 %); maturazione (da effettuarsi in cella a 2-8 °C per 4-8 giorni, in stampi, rivoltando le forme almeno ogni due giorni.

La Casatella Trevigiana DOP deve essere immessa al consumo confezionata. Data la natura altamente deperibile e la delicatezza della Casatella Trevigiana DOP, formaggio «a pasta molle», lunghi trasporti del prodotto non ancora imballato potrebbero pregiudicarne le caratteristiche organolettiche e chimicofisiche, alterando in particolare i tempi e il tipo di maturazione. Al fine quindi di garantire la conservazione delle caratteristiche qualitative tipiche del prodotto è necessario limitare i tempi tra produzione e imballaggio. Il confezionamento deve pertanto avvenire all'interno della zona di produzione per assicurare la tipicità, la rintracciabilità e il controllo, oltre che per mantenere inalterate le caratteristiche chimiche, fisiche e organolettiche della Casatella Trevigiana DOP. Le proprietà e le caratteristiche qualitative della Casatella Trevigiana DOP sono strettamente riconducibili alla sua origine locale, familiare e contadina, nonché all'evoluzione artigianale della tecnica di caseificazione e ai ceppi batterici autoctoni selezionatisi nel

luogo di produzione. In particolare la qualità e la tipicità del formaggio Casatella Trevigiana DOP derivano in maniera diretta e immediata dalle caratteristiche della flora microbica locale contenuta nel latte, nonché dalle temperature e dai tempi di lavorazione che ne selezionano le specie, i ceppi e la concentrazione. Recenti studi attestano infatti che nella flora microbica selezionatasi all'interno dell'area tipica nel corso degli anni, si rinvenivano ceppi diversi di Streptococchi termofili, le cui proprietà e attività metaboliche sono fondamentali non solo in termini di acidificazione, ma anche per il loro contributo alle proprietà sensoriali del prodotto quali il caratteristico sapore lievemente acidulo della pasta giunta a maturazione. Parimenti, la presenza anche se più ridotta di Lattobacilli termofili a maggiore attività proteolitica, garantisce la degradazione delle caseine con produzione di molecole o loro precursori in grado di caratterizzare la consistenza, la maturazione e il sapore del formaggio, condizioni queste del tutto particolari e irripetibili in altri contesti produttivi non compresi nell'area tipica. È l'antica tradizione dell'arte casearia domestica ad aver definito l'origine e la presenza di questo tipico formaggio trevigiano. La tecnica di produzione era tramandata oralmente e si affidava a modalità di caseificazione molto semplici. L'origine è perciò, propriamente, nelle tradizioni casearie trevigiane, che vengono definite «remote» fin dal 1962. Esistono numerose testimonianze scritte che possono attestare come la Casatella sia un formaggio di origine trevigiana.

Il Formaggio Casatella Trevigiana DOP viene identificato mediante il marchio di seguito riportato. Nella parte superiore del marchio è presente una «C» bianca in campo circolare di colore verde a tre sfumature; nella parte inferiore è riportata la dicitura «Casatella Trevigiana» in colore blu e centrata rispetto al tondo superiore, il testo è composto con il carattere Carleton, dove la parola «Casatella» è di dimensioni superiori alla parola «Trevigiana», che si trova sotto e spostata verso destra, nel rapporto 2:1. A sinistra viene riportata in colore verde la dicitura in tre righe «Denominazione d'Origine Protetta». L'indicazione «Denominazione d'Origine Protetta» può essere sostituita dalla dicitura «DOP». Le proporzioni tra la parte superiore del marchio e la parte inferiore sono invariabili e riportate nel disegno allegato. Le specifiche tecniche del marchio sono riportati nel disciplinare di produzione. Il marchio deve essere riportato sull'involucro esterno protettivo del formaggio, costituito da materiale conforme alle disposizioni di legge relative all'imballaggio dei prodotti alimentari. Sull'involucro esterno non possono essere riportate indicazioni laudative o tali da trarre in inganno i consumatori. Il marchio può essere usato nelle pubblicazioni e nei materiali promozionali. La dimensione del marchio deve essere proporzionata alle dimensioni dell'imballaggio secondo la seguente regola: le dimensioni della larghezza totale della dicitura «Casatella» non deve essere inferiore all'80 % del diametro della confezione. Stante la tipologia del formaggio, non sono ammissibili indicazioni di alcun tipo da riportare direttamente sulla forma. L'uso dell'imballaggio, riportante il contrassegno e la scritta come descritti, è obbligatorio.