

Disciplinare di produzione del Formaggio Ragusano

Art.1 DENOMINAZIONE

E' riconosciuta la denominazione di origine protetta "Ragusano" al formaggio prodotto nell'area geografica di cui all'art. 2 ed avente i requisiti fissati agli articoli 3 e 4.

Art.2 ZONA GEOGRAFICA

La zona di provenienza e di trasformazione del latte destinato alla produzione del formaggio "Ragusano" comprende l'intero territorio dei comuni di: Acate, Chiamonte Gulfi, Comiso, Giarratana, Ispica, Modica, Monterosso Almo, Pozzallo, Ragusa, Santa Croce Camerina, Scicli e Vittoria, in provincia di Ragusa e dei comuni di Noto, Palazzolo Acreide e Rosolini, in provincia di Siracusa.

Art.3 METODO DI OTTENIMENTO

Il formaggio "Ragusano" è prodotto esclusivamente con latte di vacca intero, crudo, proveniente da allevamenti ubicati nella zona di cui all'articolo 2 ed ottenuto nel rispetto di apposite prescrizioni relative all'allevamento e al processo di ottenimento, in quanto rispondenti allo standard produttivo seguente:

- a) l'alimentazione delle bovine da cui deriva il latte deve essere costituita prevalentemente da essenze spontanee ed erbai dell'altopiano ibleo, eventualmente affienati;
- b) il latte di una o più mungiture deve essere coagulato alla temperatura di 34 (trentaquattro) gradi centigradi, con oscillazione in più o in meno non superiore ai 3 (tre) gradi centigradi, sfruttando lo sviluppo spontaneo della microflora casearia;
- c) la coagulazione è ottenuta con l'uso di caglio in pasta di agnello o di capretto sciolto in una soluzione acquosa di cloruro di sodio. La quantità di soluzione impiegata deve essere tale da comportare un tempo di presa e di indurimento da 60 a 80 minuti. La rottura della cagliata, avviene quando i granuli, inizialmente delle dimensioni paragonabili a quelle delle lenticchie, a seguito dell'aggiunta di acqua (8 litri per ettolitro di latte) alla temperatura di 80 gradi centigradi, più o meno 5 gradi centigradi, assumono dimensioni medie di un chicco di riso. La massa caseosa, ottenuta per sedimentazione e separata dal siero, viene sottoposta a pressatura per favorirne la spurgatura. La pasta, trattata con il liquido risultante dalla lavorazione della ricotta o con acqua a temperatura di circa 80 gradi centigradi, coperta con un telo allo scopo di evitare bruschi abbassamenti della temperatura, viene lasciata riposare per circa 85 minuti. La fase della asciugatura va condotta lasciando la pasta su degli appositi supporti per un tempo di circa 20 ore. La pasta viene tagliata a fette e viene ricoperta con acqua alla temperatura di circa 80 gradi centigradi, per un tempo di circa 8 minuti. Viene quindi lavorata con molta cura, fino ad ottenere una forma sferica con la superficie esterna esente da smagliature e saldata ad un polo. La pasta va successivamente modellata al fine di assumere la caratteristica forma a parallelepipedo a sezione quadrata.

In questa fase va apposta, sulla faccia lunga opposta a quella principale (ove è riportato il numero CE identificativo dell'azienda, utilizzato anche ai fini del riconoscimento dei requisiti sanitari e, eventualmente, il marchio aziendale) una placca di caseina come sotto raffigurata, riportante i codici per la identificazione della singola forma



Sulle altre due facce maggiori del parallelepipedo vengono poi posizionate le apposite fascere marchianti, per imprimere sulla superficie della forma la dicitura "Ragusano", come da seguente immagine



La salatura, effettuata in salamoia, viene protratta per un tempo variabile in ragione delle dimensioni delle forme e tale da non comportare un contenuto di cloruro di sodio sulla sostanza secca superiore al 6%. La stagionatura, che deve protrarsi per un periodo minimo di tre mesi dalla formatura, avviene in locali ventilati ad una temperatura che va dai 14 ai 16 gradi centigradi.

Le forme durante la stagionatura possono essere legate a coppia con funi e poste a cavallo di appositi sostegni e, comunque, in modo tale da garantire una perfetta aerazione dell'intera superficie della forma. E' prevista la cappatura con olio di oliva per i formaggi destinati ad una prolungata stagionatura. Il prodotto può essere affumicato solo con procedimenti naturali e tradizionali: in tal caso la denominazione di origine deve essere seguita dalla dicitura "affumicato".

- d) Forma: parallelepipedo, a sezione quadrata, con angoli smussati. E' possibile riscontrare sulla superficie delle leggere insenature dovute al passaggio delle funi di sostegno utilizzate nel processo di stagionatura;
- e) Dimensioni: lati della sezione quadrata da 15 a 18 cm; lunghezza del parallelepipedo da 43 a 53 centimetri;
- f) Peso: variabile da 12 a 16 kg. in relazione alle dimensioni della forma;
- g) Aspetto esterno: crosta liscia, sottile, compatta, di colore giallo dorato o paglierino tendente al marrone con il protrarsi della stagionatura per i formaggi da grattugia. Lo spessore massimo della crosta è di 4 mm. La stessa crosta può essere cappata con olio di oliva;
- h) Pasta: struttura compatta, con eventuali fessurazioni che si riscontrano con il protrarsi della stagionatura, talvolta unite a scarse occhiature; al taglio il colore si presenta bianco tendente al giallo paglierino, più o meno intenso;
- i) Sapore: decisamente gradevole, dolce, delicato, poco piccante nei primi mesi di stagionatura nei formaggi da tavola; tendente al piccante ed al saporito, a stagionatura avanzata, nei formaggi da grattugia.
- j) Il formaggio presenta un aroma gradevole, caratteristico delle particolari procedure di produzione;
- k) Grasso sulla sostanza secca: non inferiore al 40% per i formaggi destinati al consumo da tavola; non inferiore al 38% per i formaggi con stagionatura superiore ai sei mesi;
- l) Umidità massima: 42%

Art.4 CONFEZIONAMENTO ED ETICHETTATURA

Il formaggio a denominazione di origine protetta "Ragusano" deve recare, all'atto della sua immissione al consumo, a garanzia della rispondenza alle specifiche prescrizioni normative il seguente contrassegno



apposto a fuoco, al termine del periodo minimo di stagionatura, nella faccia principale della forma, ai lati del numero CE identificativo dell'azienda e, eventualmente, del relativo marchio aziendale. Il formaggio a denominazione di origine "Ragusano" può essere immesso al consumo sia in forme intere che porzionato, con o senza crosta, o grattugiato. Il "Ragusano" porzionato è ottenuto esclusivamente dal frazionamento delle forme già certificate ed il suo confezionamento deve avvenire in modo tale che su ogni porzione vi sia traccia della dicitura "Ragusano" impressa sulla crosta dalle fascere marchianti. Il confezionamento del Ragusano grattugiato e quello porzionato con operazioni che comportino la raschiatura o l'asportazione della crosta (cubetti, fettine ecc.) rendendo invisibile la dicitura Ragusano impressa sulla crosta, deve avvenire esclusivamente nella zona di produzione di cui all'articolo 2. Il confezionamento del "Ragusano" porzionato e grattugiato deve avvenire nel rispetto delle norme in materia e, comunque, in maniera tale da non modificarne la conservabilità e le caratteristiche organolettiche originarie. Sulle confezioni di "Ragusano" deve essere riportata, oltre al simbolo europeo della DOP, l'etichetta che segue.

Caratteristiche generali dell'etichetta



L'etichetta reca le seguenti indicazioni:

- RAGUSANO DOP, di dimensioni superiori rispetto a tutte le altre indicazioni dell'etichetta.
- Identificazione dell'azienda produttrice e/o confezionatrice nel rispetto delle norme vigenti.

Le specifiche riportate si riferiscono all'etichetta base - dimensioni di cm 8 x cm 8 composta da un quadrato verde (pantone 369 C) con angoli arrotondati all'interno del quale (*centrato sia verticalmente sia orizzontalmente rispetto al quadrato*) è presente un rettangolo giallo (pantone 810 C) con angoli arrotondati - dimensioni di cm 7,2 cm x cm 4,2.

Nello spazio verde sopra il rettangolo, centrata orizzontalmente rispetto allo stesso, è presente la scritta RAGUSANO DOP, di colore nero (pantone Process Black C), il font è BAUHAUS Md BT 24,6 pt.

All'interno dello stesso rettangolo, a destra, è presente un quadrato bianco (pantone Trans. White) con bordo verde (pantone 369 C) e con angoli arrotondati, di dimensioni cm 3,6 x cm 3,6, con all'interno (centrato verticalmente e orizzontalmente) il logo RAGUSANO – dimensione cm 2,2 x cm 2,7 mentre a sinistra è riportata la scritta “Certificato da Autorità pubblica designata dal Mipaaf”.

Lo spazio verde sotto il rettangolo è destinato alla identificazione dell'azienda, carattere ARIAL BOLD 8 pt - bianco (pantone Trans. White) ed al suo indirizzo, carattere ARIAL 7 pt - bianco (pantone Trans. White).

L'etichetta, tenuto conto che le misure sopra indicate si riferiscono alla etichetta base e si rendono necessarie per la fissazione delle proporzioni che dovranno sempre essere rispettate, può essere di dimensioni variabili: da un minimo di cm 5 cm x 5 cm ad un massimo di cm 12 x cm 12

Caratteristiche generali del logo



Il logo si compone di una circonferenza divisa in orizzontale da un rettangolo bianco con la scritta RAGUSANO al centro. La scritta, più lunga del diametro della circonferenza, è centrata sia in verticale sia in orizzontale rispetto alla stessa. Il colore è nero, pantone Process Black C, il font è BAUHAUS Md BT. I due archi hanno medesime dimensioni ma differenti colori, superiore giallo (pantone 810 C), inferiore verde (pantone 369 C).

Il prodotto ottenuto esclusivamente da latte di bovine appartenenti alla razza modicana può riportare la denominazione "Ragusano da vacca modicana".

Art.5 PROVA DELL'ORIGINE

Ogni fase del processo produttivo deve essere monitorata documentando per ognuna gli input e gli output. In questo modo, e attraverso l'iscrizione in appositi elenchi, gestiti dall'organismo di controllo, dei produttori/stagionatori e dei confezionatori, nonché attraverso la dichiarazione tempestiva alla struttura di controllo delle quantità prodotta è garantita la tracciabilità del prodotto. Tutte le persone, fisiche o giuridiche, iscritte nei relativi elenchi, saranno assoggettate al controllo da parte dell'organismo di controllo secondo quanto disposto dal disciplinare di produzione e dal relativo piano di controllo.

Art.6 LEGAME AL TERRITORIO

La stalla, l'abitazione, il fienile ed il piccolo caseificio dove il latte viene trasformato in formaggio, costituiscono la *masseria* realizzata in pietra calcarea che si inserisce in modo perfetto nel paesaggio circostante caratterizzato dai muri a secco che si snodano a perdita d'occhio lungo la campagna. Nelle masserie la tecnica di lavorazione del formaggio è artigianale: *la tina, la rotula, la caurara, lo staccio, la manovella, la mastredda, il muolito* sono gli utensili di legno e rame,

semplici ma essenziali. Il Ragusano è un prodotto naturale, le cui qualità e specificità sono strettamente correlate sia alle caratteristiche della materia prima, cioè il latte intero crudo che racchiude in sé i sapori dei pascoli dell'altopiano ibleo ricchi di erbe aromatiche, sia ai processi di caseificazione e stagionatura affidati alle mani esperte dell'uomo. La produzione di Ragusano è concentrata durante la stagione foraggera, novembre-maggio, quando la qualità del foraggio verde al pascolo è ottima. I pascoli naturali del territorio ibleo presentano più di 100 essenze foraggere appartenenti ad almeno 20 famiglie. Ogni singola essenza foraggera spontanea dei pascoli iblei contribuisce a caratterizzare gli aromi ed i sapori del Ragusano. Le principali essenze apprezzate per l'appetibilità, la produttività e le qualità nutrizionali relativamente all'alimentazione animale sono l'*Anthemisarvensis*, la *Medicagohispida*, lo *Scorpiurussubvillosus*, l'*Astragalushamosuse* il *Trifoliumsubterraneum*, la *Calendula arvensis*, la *Diplotaxiserucoidese* la *Sinapisarvensis*. L'ambiente, il latte, il pascolo, la tecnica di produzione, fanno del Ragusano un formaggio antico ma sempre attuale, e il suo mondo, la masseria, sintesi di un patrimonio fatto di natura e storia, di economia e scienza tecnologica. Tanti sono i fattori che possono influenzare gli aromi, gli odori, i sapori, il colore del Ragusano tradizionale. Fattori che definiamo "caratteri della bio-diversità", proprio perché dal loro equilibrio sinergico si ottiene da secoli un formaggio unico al mondo fortemente legato al territorio di produzione. Il Ragusano è un formaggio vivo, sia per la popolazione microbica che lo costituisce che per tutti i processi enzimatici che si verificano anche durante la maturazione nel corso della stagionatura. Da qui la definizione di bio-diversità, non solo quindi perché questi fattori generano un formaggio diverso, ma anche e soprattutto perché biologicamente vivo.

Tra i principali "caratteri della bio-diversità" vi sono l'area di produzione e le relative condizioni macro e micro ambientali del territorio e dei luoghi naturali in cui si verificano i processi produttivi (allevamento, caseificio, centro di stagionatura); seguono quindi le razze allevate e il sistema d'allevamento di tipo estensivo e l'alimentazione delle vacche prevalentemente basata sulle essenze foraggere spontanee dei pascoli dell'altopiano Ibleo. Il processo di caseificazione tradizionale è anch'esso fattore caratterizzante, grazie alle sue specifiche qualità e procedure: dall'utilizzo di latte intero crudo, alla presenza di microflora filocasearia naturale, all'utilizzo di caglio naturale e di strumenti e utensili in legno e/o rame. A ciò si aggiunge il processo di formatura del prodotto e la stagionatura tradizionale. Risulta evidente come questi "caratteri" siano in realtà un insieme di processi naturali, che presentano una forte variabilità biologica. E l'uomo, in tale contesto, deve misurarsi quotidianamente con la natura per trovare l'equilibrio biologico tra i vari processi, per garantire la produzione di un Ragusano di qualità eccellente.

La razza, lo stadio di lattazione così come i diversi cicli biologici delle essenze foraggere spontanee dei pascoli dell'altopiano ibleo, determinano delle variazioni frequenti nella qualità del latte e le oscillazioni termiche ed igrometriche che accelerano o decelerano i processi di lavorazione del latte e la maturazione della cagliata e del formaggio: tutte condizioni macro e micro ambientali che risultano determinanti nella selezione della specifica microflora del Ragusano.

Art. 7

ORGANISMO DI CONTROLLO

Il controllo della conformità del formaggio Ragusano Dop al disciplinare di produzione è svolto da una struttura conforme alle disposizioni di cui all'art.37 del Reg.UE n.1151/2012. Tale struttura è il Consorzio di Ricerca per la Filiera Lattiero-Casearia, CORFILAC avente sede a Ragusa in Via Ragusa-Mare (S.P.25) - Tel. 0932 660411 – fax 0932 660419 - pec: dop@pec.corfilac.it .