

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE
CASATELLA TREVIGIANA
DOP

Art. 1
DENOMINAZIONE

La denominazione del prodotto CASATELLA TREVIGIANA "DOP" è riservata al formaggio che risponde alle condizioni ed ai requisiti stabiliti nel presente disciplinare.

Art. 2
DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

All'atto dell'immissione al consumo la Casatella Trevigiana DOP deve avere le caratteristiche di seguito riportate.

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 Kg - 2,2 Kg
	Forma piccola	0,20 Kg- 0,70 Kg
Diametro	Forma grande	18 cm - 22 cm
	Forma piccola	5 cm - 12 cm
Scalzo	Forma grande	5 cm - 8 cm
	Forma piccola	4 cm - 6 cm

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE
CASATELLA TREVIGIANA
DOP

Art. 3
ZONA DI PRODUZIONE

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.

I confini della zona di produzione corrispondono ai limiti amministrativi della Provincia di Treviso, che confina a nord con la provincia di Belluno, ad ovest con la provincia di Vicenza, a sud ovest con la provincia di Padova, a sud e sud est con la provincia di Venezia, ad est con la provincia di Pordenone in Regione Friuli-Venezia Giulia.

Art. 4
PROVA DELL'ORIGINE

A garanzia dell'origine del prodotto, 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 degli allevatori, dei caseifici e dei confezionatori in appositi elenchi, gestiti dall'organismo di controllo di cui all'art. 7, nonché la denuncia dei quantitativi prodotti è garantita la tracciabilità e la rintracciabilità del prodotto.

Tutte le persone fisiche o giuridiche, iscritte nei relativi elenchi e che vogliono utilizzare la denominazione, saranno assoggettate a controllo da parte dell'organismo di controllo, secondo quanto disposto dal disciplinare di produzione e dal relativo piano di controllo.

Art. 5
METODOLOGIA DI PRODUZIONE

La trasformazione del latte, proveniente esclusivamente dalle zone indicate all'art. 3, deve essere attuata in ogni sua fase presso caseifici ubicati all'interno della stessa zona tipica.

Caratteristiche del latte:

Il formaggio Casatella Trevigiana DOP viene ottenuto dalla trasformazione casearia di latte intero, esclusivamente di origine vaccina e proveniente dalle seguenti razze bovine: Frisona, Pezzata Rossa, Bruna, Burlina e loro incroci.

Il grasso del latte, parametro merceologico fondamentale per la buona riuscita del prodotto finale, deve rientrare, all'atto della trasformazione, nel seguente valore:

Grasso	Superiore al 3,2%.
--------	--------------------

Per quanto riguarda i parametri igienico-sanitari del latte, questi devono essere conformi alle normative in vigore.

Il latte impiegato per la caseificazione del formaggio Casatella Trevigiana DOP deve avere odore e sapore normali e non deve contenere conservanti.

Non è ammesso l'uso di latte colostrale o proveniente da bovine con patologie conclamate.

Le bovine il cui latte è destinato alla produzione di Casatella Trevigiana DOP devono essere alimentate rispettando le seguenti disposizioni.

La razione deve essere composta almeno per il 90 % da mangimi originari della zona delimitata all'art. 3.

Nelle razioni alimentari delle bovine in lattazione la sostanza secca giornalmente apportata deve provenire almeno per il 60 % da foraggi.

E' inoltre vietato l'uso dei seguenti mangimi, non tipici della zona di produzione: barbabietola da foraggio, frutta e residui della lavorazione di agrumi e olive, lupinella e sulla, ortaggi integrali o residui della lavorazione delle piante di carciofo, cavolfiore, rapa e pomodoro.

Tali mangimi, non di uso tradizionale, possono infatti apportare aromi o fermentazioni anomale nel latte e nel formaggio.

La conservazione del latte in stalla deve avvenire mediante refrigerazione secondo le disposizioni previste

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE
CASATELLA TREVIGIANA
DOP

dalla normativa vigente.

La caseificazione deve avere inizio, in ogni caso, entro e non oltre le 48 ore dalla mungitura.

Fasi della trasformazione

Pastorizzazione

E' ammessa la pastorizzazione del latte impiegato per la produzione di Casatella Trevigiana DOP effettuata in un tempo compreso tra 15 e 25 secondi ad una temperatura compresa tra i 70° C e i 75° C, o con rapporti tempo/temperatura con effetti equivalenti, a seconda delle caratteristiche del latte.

Riscaldamento

Il latte va portato alla temperatura di coagulazione, 34° C - 40° C, in funzione della stagione e dell'acidità del latte.

Acidificazione

Avviene mediante l'aggiunta di lattoinnesto proveniente dalla zona di produzione prevista all'art.3 del presente disciplinare. Questa fase è particolarmente importante per la Casatella, poiché l'acidità determina la consistenza finale della pasta che, in questo formaggio, risulta consistente e poco spalmabile.

Le popolazioni microbiche degli innesti impiegati nella produzione del formaggio Casatella Trevigiana DOP, responsabili della caratterizzazione nel formaggio della struttura, consistenza, sapore e aroma, sono tutte di provenienza autoctona; esse sono costituite da ceppi appartenenti alla specie *Streptococcus thermophilus* e in misura minore da lattobacilli termofili, con prevalenza tra questi ultimi del *Lactobacillus delbrueckii subsp. lactis*.

Caratteristiche degli innesti:

Il lattoinnesto va ottenuto da latte riscaldato ad una temperatura compresa tra 65°C e 68° C, raffreddato a temperatura ambiente e lasciato maturare fino ad un'acidità di 8 - 12 SH/50 ml. Nel caso d'utilizzo di lattoinnesto le quantità impiegate possono variare tra 1% e 5% del latte di massa.

Coagulazione

Determinata dall'aggiunta di caglio bovino liquido o in polvere.

La quantità e il titolo del caglio devono essere tali da garantire un tempo di coagulazione compreso tra 15 minuti primi e 40 minuti primi.

Il titolo del caglio può variare tra 1:10.000 e 1:20.000. La temperatura del latte al momento dell'aggiunta del caglio deve essere compresa tra 34° C e 40° C.

Prima rottura della cagliata

La cagliata viene tagliata a croce, operando con cautela per non sbriciolare la massa.

Sosta

A tale punto nella cagliata lasciata ferma inizia la sineresi e l'espulsione di parte del siero.

Il tempo di sosta può variare da 45 minuti primi a 55 minuti primi. La fase di sosta è nettamente più lunga rispetto ai formaggi freschi di tipo cremoso, ed è tale da garantire una maggiore espulsione del siero, e quindi un coagulo più consistente.

Seconda rottura della cagliata

Sempre operando con cautela, si pratica la completa rottura della massa.

La rottura deve essere uniforme e completa, i granuli ottenuti devono avere grandezza di noce.

Il taglio più fine della cagliata rispetto a quello praticato in altri formaggi freschi, garantisce una più completa espulsione del siero e una maggiore consistenza della pasta nel prodotto finale.

Agitazione, estrazione della cagliata e stufatura

In questa fase, la cui durata può variare tra i 7 e i 13 minuti primi, attraverso la lenta agitazione della massa inizia lo spurgo.

Segue l'estrazione della cagliata e la formatura in stampi cilindrici a parete forata di diametro e altezza tali da ottenere forme con misure entro gli standard indicati, tenendo conto della tendenza del prodotto ad assestarsi fino a due cm una volta estratto dallo stampo.

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE
CASATELLA TREVIGIANA
DOP

Gli stampi sono posti in locale di stufatura per un tempo variabile in relazione al formato prescelto, fino a 3.5 ore per le pezzature grandi, tempi inferiori per le piccole.

La temperatura del locale di stufatura va compresa tra 25° C e 40° C.

In fase di spurgo si effettuano da 2 a 4 rivoltamenti.

Salatura

La salatura può avvenire in soluzione salina di sale marino a 16° - 20° Baumé, con temperatura compresa tra 4° C e 12° C, per un tempo variabile in funzione della dimensione delle forme, compreso tra 40 minuti primi e 50 minuti primi per le forme piccole, e tra 80 minuti primi e 120 minuti primi per le forme grandi.

Altresì la salatura può avvenire a secco per distribuzione superficiale di sale marino, oppure può avvenire in caldaia con aggiunta di sale marino in quantità pari allo 0.8 % - 1.2% della massa.

I tempi più lunghi della fase di salatura rispetto ad altri formaggi freschi, concorrono a definire la sapidità e la consistenza della Casatella Trevigiana DOP.

Maturazione

Da effettuarsi in cella a 2° C - 8° C, per 4 - 8 giorni, in stampi, rivoltando le forme almeno ogni due giorni. È ammessa la maturazione applicando a sostegno una fascetta cilindrica di carta. La temperatura più alta e i tempi più lunghi di maturazione rispetto agli altri formaggi freschi, sono aspetti caratterizzanti il sapore della Casatella Trevigiana DOP.

Confezionamento

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 chimico-fisiche, 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 prevedere il vincolo territoriale delle operazioni di confezionamento, limitando i tempi tra produzione e imballaggio.

Il confezionamento deve pertanto avvenire all'interno della zona indicata nell'articolo 3 per garantire la tipicità, la rintracciabilità, il controllo, oltre che per mantenere inalterate le caratteristiche chimiche, fisiche e organolettiche della Casatella Trevigiana DOP, e deve essere effettuato utilizzando materiale conforme alle disposizioni di legge relative all'imballaggio dei prodotti alimentari, riportando obbligatoriamente il contrassegno e la scritta previsti dal presente Disciplinare.

Art. 6

LEGAME CON L'AMBIENTE GEOGRAFICO

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.

La flora microbica locale ha pertanto un ruolo essenziale nella caratterizzazione della Casatella Trevigiana DOP.

Recenti studi attestano infatti che nella flora microbica selezionatasi all'interno dell'area tipica nel corso degli anni, si rinvengono 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. La lunga tradizione casearia che sottintende la lavorazione della Casatella Trevigiana, trae origine dalla produzione del latte e dalla successiva trasformazione in formaggio da parte di molte piccole aziende agricole anticamente sparse sul territorio trevigiano. La caratteristica fondamentale del latte destinato alla produzione della Casatella Trevigiana era quella di provenire principalmente da aziende medio piccole a conduzione familiare, che gestivano

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE
CASATELLA TREVIGIANA
DOP

l'allevamento con metodi tradizionali e costanti come è riportato in alcuni manuali e testi di tecnica casearia, in testi sui prodotti tipici ed in numerosi articoli.

La presenza di foraggi aziendali e il limitato uso di concentrati, la minore spinta produttiva per capo, l'alta rusticità dei capi allevati, sono stati fattori caratterizzanti il latte del territorio della Marca Trevigiana ma che ne limitavano i quantitativi prodotti. Le disponibilità spesso limitate di latte hanno fatto sì che sovente il procedimento di caseificazione assumesse forme di estrema semplicità. Il latte, generalmente dopo scrematura per produrre il burro, veniva trasformato direttamente in casa utilizzando un comune paiolo di rame, servendosi del focolare domestico per il riscaldamento del latte.

Alcuni testi riportano che il nome della Casatella, chiamata talvolta anche casata a seconda della forma, sembra derivare dalle parole "casa" e "de casada" proprio in ragione di questa consuetudine di produrla nelle case con attrezzi rudimentali. Ciò che ne derivava era un prodotto caratteristico e facilmente distinguibile rispetto agli altri formaggi freschi di altre aree agricole.

Art. 7
CONTROLLO

Il controllo sulla conformità del prodotto al disciplinare è svolto, da una struttura di controllo, conformemente a quanto stabilito dagli articoli 10 e 11 del Reg. (CE) n. 510/2006. Tale struttura è l'Organismo di controllo CSQA Certificazioni Srl – Via San Gaetano, 74 - 36016 Thiene (VI) – tel. +39-044-531301,1 fax +39-0445-313070 e-mail csqa@csqa.it.

Art. 8
ETICHETTATURA

Il Formaggio Casatella Trevigiana DOP viene identificato mediante il marchio



così costruito: nella parte superiore 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 "D.O.P."

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:

Colore verde

- Pantone 389 U - ciano 40%, magenta 0%, giallo 75%, nero 0%
- Pantone 382 U - ciano 60%, magenta 0%, giallo 100%, nero 0%
- Pantone 368 U - ciano 77%, magenta 0%, giallo 100%, nero 0%

Colore blu

- Pantone 288 U - ciano 100%, magenta 65%, giallo 0%, nero 30%

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

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE
CASATELLA TREVIGIANA
DOP

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, é obbligatorio. L'imballaggio deve risultare conforme alle normative europee e nazionali di riferimento.