



2016. 2004



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE

Disciplinare di Produzione della Denominazione di Origine Protetta " Stelvio o Stilfser"

Art. 1.

Nome del prodotto

La denominazione di origine protetta (D.O.P) " Stelvio o Stilfser" è riservata esclusivamente al formaggio da tavola che risponde alle questione ed ai requisiti stabiliti nel presente disciplinare di produzione.

Art. 2.

Zona di produzione

La zona di produzione della D.O.P formaggio "Stelvio o Stilfser" rientra nel territorio delle seguenti comunità comprensoriali della provincia di Bolzano:

- 1 Val Venosta;
- 2 Burgraviato;
- 3 Salto-Sciliar;
- 4 Val Pusteria;
- 5 Val d'Isarco;
- 6 Territorio del comune di Bolzano.

Tale zona, riferita alle relative comunità comprensoriali, comprende l'intero territorio dei seguenti comuni:

- (1) Curon Venosta, (2) Malles, (3) Tubre, (4) Glorenza, (5) Sluderno, (6) Prato allo Stelvio, (7) Lasa, (8) Stelvio, (9) Silandro, (10) Senales, (11) Martello, (12) Laces, (13) Castelbello-Ciardes, (14) Moso in Passiria, (15) S.Leonardo in Passiria, (16) S.Martino in Passiria, (17) Ultimo, (18) S.Pancrazio, (19) Proves, (20) Lauregno, (21) Senale - S.Felice, (22) Tesimo, (23) Avelengo, (24) Verano, (25) Aldino, (26) Sarentino, (27) Meltina, (28) S.Genesio, (29) Renon, (30) Castelrotto, (31) Fiè, (32) Tires, (33) Cornedo, (34) Nova Levante, (35) Nova Ponente, (36) Ortisei, (37) S.Cristina, (38) Selva Gardena, (39) Chiusa, (40) Villandro, (41) Barbiano, (42)



2201C.2004



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

*DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE*

Ponte Gardena, (43) Laion, (44) Vandoies, (45) Selva dei Molini, (46) Terento, (47) Chienes, (48) Falzes, (49) Gais, (50) Valle Aurina, (51) Predoi, (52) Campo Tures, (53) S.Lorenzo di Sebato, (54) Brunico, (55) Perca, (56) Rasun-Anterselva, (57) S.Martino in Badia, (58) Marebbe, (59) Valdaora, (60) Monguelfo, (61) Casies, (62) Villabassa, (63) La Valle, (64) Badia, (65) Corvara, (66) Braies, (67) Dobbiaco, (68) S.Candido, (69) Sesto, (70) Bolzano, (71) Brennero, (72) Racines, (73) Vipiteno, (74) Val di Vizze, (75) Campo di Trens, (76) Rodengo, (77) Fortezza, (78) Naz-Sciaves, (79) Luson, (80) Bressanone, (81) Velturmo, (82) Funes, (83) Rio Pusteria, (84) Varna.

2.1. Produzione del latte bovino

Deve essere utilizzato latte bovino prodotto in aziende zootecniche localizzate esclusivamente nel territorio delimitato dal presente disciplinare.

2.2. Strutture di trasformazione: caseifici e locali di trasformazione/stagionatura

Con il termine produzione di formaggio "Stelvio o Stilfser" si intende l'intero processo che iniziando dall'ottenimento della materia prima latte e passando attraverso le fasi della caseificazione e della stagionatura, giunge fino all'ottenimento del prodotto finito, maturo ed identificato da apposito contrassegno.

La materia prima ottenuta in conformità al precedente paragrafo 2.1., può essere destinata alla produzione del formaggio "Stelvio o Stilfser" unicamente in caseifici e in locali di trasformazione/stagionatura ubicati all'interno del territorio delimitato in precedenza.

Tali strutture di trasformazione e stagionatura devono necessariamente soddisfare tutti i requisiti imposti dalla normativa nazionale e comunitaria vigente in materia igienico sanitaria.



22 DIC. 2004



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE

Art. 3.

Descrizione del processo produttivo

3.1. Il latte

Il latte destinato alla produzione del formaggio "Stelvio o Stilfser" dev'essere ottenuto da bovine allevate in aziende zootecniche localizzate nel territorio delimitato per la D.O.P.

3.2. Qualità del latte

Il latte utilizzato per la produzione del formaggio "Stelvio o Stilfser" deve avere le seguenti caratteristiche chimiche:

- grasso: $\geq 3,45\%$;
- proteine: $\geq 3,10\%$.

3.3. Alimentazione delle bovine

Il latte destinato alla trasformazione in formaggio "Stelvio o Stilfser" dev'essere prodotto con una tecnica alimentare delle bovine basata prevalentemente sull'utilizzo di foraggi ottenuti all'interno del territorio delimitato.

3.3.1. Alimentazione delle bovine durante la fase di allevamento in malga

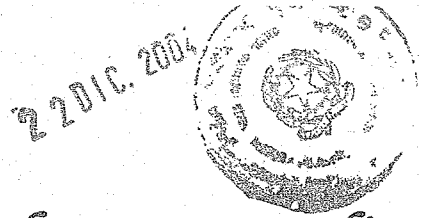
Le vacche, durante la fase di allevamento in malga (se previsto), si alimentano prevalentemente con erba fresca.

3.3.2. Alimentazione delle bovine allevate all'interno delle stalle

La razione base delle bovine da latte, in questo caso, dev'essere fornita da:

- foraggio affienato ad libitum;
- insilato d'erba fino ad un massimo di 15 kg/capo (i prodotti contenenti silomais non sono consentiti).

Sono inoltre consentiti esclusivamente i seguenti alimenti:



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

*DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE*

- foraggi disidratati;
- paglie dei seguenti cereali: orzo, segale, triticale, frumento e avena;
- i seguenti cereali, loro prodotti e sottoprodotti: mais, orzo, segale, triticale, frumento e avena;
- i seguenti semi oleosi, loro prodotti e sottoprodotti: soia geneticamente non modificata, colza, lino, girasole decorticato o parzialmente decorticato;
- polpe secche di barbabietola;
- trebbie di birra e marcomele essiccate;
- barbabietola;
- patate;
- lievito di birra;
- melasso;
- carrube;
- prodotti lattiero caseari in polvere;
- amminoacidi e proteine nobili non derivati da processi di proteolisi;
- grassi vegetali.

3.4. Raccolta e trasporto del latte

Relativamente alla fase della raccolta del latte, fatto salvo il doveroso rispetto dei requisiti igienico sanitari cogenti per quanto riguarda il trattamento della materia prima e la idoneità degli strumenti e dei mezzi di raccolta, deve essere assicurata la netta separazione tra latte prodotto all'interno della zona delimitata e latte prodotto al di fuori della zona delimitata all'art. 2 e/o latte non idoneo in base al presente disciplinare.



22 DIC. 2004



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

*DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE*

Art. 4

Caratteristiche del processo di trasformazione

4.1. Stoccaggio del latte al caseificio

Parimenti alla raccolta, anche nella eventuale fase di stoccaggio del latte presso il caseificio si deve garantire l'assenza di mescolamento con latte non proveniente dalla zona delimitata dal disciplinare e non idoneo in base al disciplinare per il formaggio "Stelvio o Stilsfer".

Il caseificio si deve dotare di appositi ed identificati contenitori dove conservare il latte destinato a questa trasformazione, secondo quanto necessario.

A cura del caseificio devono essere predisposte e mantenute attive procedure per la gestione della eventuale fase di stoccaggio del latte, nonché adeguata documentazione che consenta di riferire le masse conservate alla loro provenienza.

Inoltre, al fine di garantire una buona qualità casearia per il latte destinato alla trasformazione, è consentito raffreddare il latte fino alla temperatura di circa 6,0-9,0°C e di limitare la durata dello stoccaggio a questa temperatura ad un massimo di 25 ore.

Complessivamente il latte, deve essere avviato alla caseificazione entro 48 ore dalla mungitura.

4.2. Trasformazione del latte e preparazione del formaggio

Per tutte le fasi rilevanti della trasformazione del latte in formaggio il caseificio deve avere cura di documentare, mediante opportune registrazioni, la rispondenza dei processi e delle metodologie applicate ai requisiti previsti per la denominazione formaggio "Stelvio o Stilsfer".

Il caseificio deve altresì aver cura di registrare le informazioni sufficienti a consentire il legame con la materia prima utilizzata al fine di garantire una completa identificazione e rintracciabilità del prodotto, lungo tutta la filiera di produzione.

Ogni produttore di formaggio deve inoltre annotare su apposito registro le quantità di formaggio ottenuto ed identificato con contrassegno.



22 DIC. 2001



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

*DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE*

4.2.1. Riduzione del tenore in grasso

Il latte può essere leggermente scremato, in modo tale da regolare il tenore in materia grassa entro valori compresi fra 3,45 e 3,60 %. La parziale scrematura del latte viene eseguita mediante l'utilizzo di una scrematrice.

4.2.2. Trattamento termico del latte

Il latte viene sottoposto ad un trattamento termico pari ad una temperatura di 72°C per un tempo di 2-3 secondi.

4.2.3. Impiego di fermenti

L'addizione di fermenti lattici al latte, nell'eventualità sia praticata, deve prevedere l'impiego di colture mesofile, fatte moltiplicare secondo buona tecnica su latte di raccolta proveniente dalla zona delimitata per la produzione del formaggio "Stelvio o Stilsfer".

La quantità di fermento impiegato nella trasformazione, di norma, si attesta a valori prossimi all'1 % della massa del latte in caseificazione.

4.2.4. Impiego di conservanti

Al latte in lavorazione può essere aggiunto il conservante lisozima (max. 2 g per 100 litri di latte). Il nitrato di potassio non viene più utilizzato.

4.2.5. Caseificazione

Al latte immesso in trasformazione, eventualmente inoculato con fermenti lattici, dopo 50-60 minuti viene addizionato il caglio di vitello ad una temperatura della massa in trasformazione di circa 32-33°C.

L'enzima coagulante impiegato deve essere costituito esclusivamente da caglio, in forma liquida o in polvere. Il caglio viene prodotto in zona seguendo un metodo tradizionale. Ha un'attività di 1:15.000 ed è composto dal 75% di chimosina e dal 25% di pepsina; non contiene altro tipo di coagulanti (come ad es. quelli di origine microbica), non è geneticamente modificato, né contiene enzimi coagulanti geneticamente modificati.



22 DIC. 2004



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

*DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE*

Il tempo di coagulazione del latte, all'interno della vasca polifunzionale in acciaio, mediamente necessario per raggiungere una consistenza della cagliata tale da sostenere la rottura, nelle condizioni tipo, varia da 20 a 27 minuti.

Dopo tale periodo si procede alla rottura del coagulo caseoso; tale operazione dura per 10-15 minuti, ottenendo come risultato finale dei grani di pasta delle dimensioni di chicco di mais.

Una volta raggiunte le dimensioni finali di rottura, si procede con un periodo di agitazione della massa della durata di 8-12 minuti.

Si prosegue quindi con lo scarico di parte del siero di lavorazione, pari al 25-35% della massa lavorata, al fine di procedere al successivo riscaldamento della massa in agitazione fino a 36-40°C. Detto riscaldamento avviene mediante l'addizione di acqua calda (a 50-70°C di temperatura) per un volume pari a quanto basta per far raggiungere alla massa la temperatura di 36-40°C. Raggiunta quindi la temperatura voluta si mantiene la massa in agitazione fino ad ottenere un adeguato prosciugamento dei granuli della cagliata.

Si provvede quindi alla estrazione della cagliata, mediante scarico su tavolo spersore o vasca, permettendo l'allontanamento del siero in eccesso.

La durata della lavorazione, dall'addizione del caglio e fino allo scarico su tavolo o vasca, si aggira mediamente sugli 80-90 minuti.

La fase di allontanamento del siero dalla cagliata viene completata mediante una blanda pressatura della massa.

Non appena ottenuto un adeguato grado di prosciugamento della cagliata si procede alla formatura della stessa ed alla immissione delle forme ottenute negli stampi cilindrici da avviare alla successiva fase di pressatura.

4.2.6. Pressatura e successivo rassodamento delle forme in acqua

La cagliata così ottenuta dalla caseificazione viene sottoposta a pressatura per un periodo di tempo variabile da 30 minuti a 2 ore.

Terminata la pressatura le forme sono lasciate sostare in un locale condizionato fino ad un sufficiente livello di acidificazione della pasta; si ritiene opportuno giungere a valori di pH $\leq 5,5$.



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

*DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE*

Si può procedere eventualmente al raffreddamento e rassodamento delle forme mediante immersione delle stesse in acqua fresca per 1-3 ore.

Tale operazione consente di regolare l'andamento fermentativo e l'acidificazione della pasta, evitando dannosi eccessi di acidità che potrebbero ripercuotersi negativamente sulla qualità del formaggio maturo.

La salatura viene effettuata esclusivamente mediante immersione del formaggio in salamoia. Il trattamento si protrae per 36-48 ore, impiegando soluzioni saline alla concentrazione di 16-22° Bè di cloruro di sodio, ad una temperatura di 12-15°C.

Su ogni singola forma, durante la pressatura deve essere apposto il contrassegno riportante le indicazioni identificative del caseificio produttore del formaggio, nonché le informazioni sufficienti a permettere l'identificazione e la rintracciabilità dei lotti di produzione, secondo quanto necessario.

4.2.7. Stagionatura

La stagionatura del formaggio "Stelvio o Stilfser" rappresenta una fase essenziale e caratteristica del processo di produzione, di cui fa parte integrante. Tale fase avviene in locali condizionati con temperatura di 10-14°C e una umidità relativa pari all'85-95% e su tavole in legno. Essa prevede il tradizionale trattamento costituito da rivoltamenti e lavaggi superficiali delle forme intere con blanda soluzione salina, che vengono effettuati con una frequenza pari ad almeno 2 volte per settimana.

Alla soluzione salina utilizzata per i lavaggi viene aggiunta nelle prime due tre settimane di stagionatura, la tipica microflora autoctona, formata da vari ceppi di batteri aerobi appartenenti ai generi *Arthobacterium* ssp. e *Brevibacterium* ssp. I diversi ceppi utilizzati in questa fase caratterizzano la formazione della patina esterna delle forme, di colorazione variabile dal giallo arancio all'arancio marrone, e alcune particolari caratteristiche organolettiche (profumo e sapore) del formaggio "Stelvio o Stilfser". Tale colorazione è naturale, e viene determinata dalla proliferazione di questi ceppi autoctoni.

La composizione di questa cultura mista è unica ed esclusiva e viene prodotta in caseificio seguendo una procedura definita e particolare. Le colture vengono coltivate su particolari substrati a temperatura ambiente ed in determinate condizioni di luce. La durata può essere variabile, dipende



22 DIC. 2004



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE

dal raggiungimento di un valore prefissato di pH e dal colore della coltura. Il tecnico di laboratorio decide sulla base della propria esperienza e della acquisita sensibilità quando la coltura è pronta per l'uso.

Affinché il formaggio "Stelvio o Stilsfer" possa considerarsi maturo e pronto al consumo le operazioni di stagionatura si devono protrarre almeno fino al 60° giorno di età del prodotto a decorrere dall'ultimazione della fase di salatura.

Art. 5

Caratteristiche del prodotto finito

Per essere immesso al consumo il formaggio "Stelvio o Stilsfer" deve possedere le seguenti caratteristiche chimiche e di stagionatura:

- età almeno 60 giorni di stagionatura;
- umidità $\leq 44 \%$
- grasso sul secco $\geq 50 \%$

La forma cilindrica con facce piane o quasi piane e scalzo diritto o leggermente concavo deve presentare le seguenti caratteristiche dimensionali:

- diametro 36-38 cm
- altezza 8-10 cm
- peso 8-10 kg

La crosta deve presentare la tipica colorazione variante dal giallo arancio all'arancio marrone.

La pasta, a struttura compatta e di consistenza cedevole ed elastica, presenta colorazione tra giallo chiaro e paglierino, con occhiatura irregolare di piccola e media grandezza.



22 DIC. 2004



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

*DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE*

Art.6

Elementi che comprovano l'origine

6.1 Riferimenti storici

Gli elementi che comprovano l'origine del formaggio "Stelvio o Stilfser" sono costituiti da precisi riferimenti storici che attestano la tradizione casearia, l'origine e il legame di questa realtà produttiva con il territorio delimitato all'art. 2. Questi riferimenti risalgono a tempi remoti come l'autorevole storico tirolese Hermann Wopfgartner prova nel suo libro sui contadini di montagna (Hermann Wopfgartner, Bergbauernbuch, Universitätsverlag Wagner; Volume I e Volume III). I vari documenti e manoscritti mostrano chiaramente, che tra l'altro, il formaggio è ben consolidato nelle abitudini alimentari della popolazione contadina e non.

La diffusione nel Tirolo delle "Schwaigen" (XIII e XVI secolo, maso in cui i tributi ai proprietari erano pagati sotto forma di formaggio) è documentata dai libri fondiari di quel tempo. Il formaggio utilizzato come mezzo di scambio dimostra l'importanza di questo prodotto sulla struttura economica e pertanto sociale della popolazione di allora.

La produzione del formaggio "Stelvio o Stilfser" storicamente è identificabile a partire dal 1914, dove in alcuni documenti del caseificio di Stilf (Stelvio) si parla della produzione di questo formaggio.

6.2 Riferimenti sociali ed economici

Il formaggio "Stelvio o Stilfser" ha rappresentato per la prima metà del XX secolo il nutrimento della povera gente inserita nel contesto agricolo del territorio delimitato all'art. 2, mentre successivamente e fino ai giorni nostri grazie alla costituzione delle cooperative dei produttori e trasformatori di latte è stato creato un indotto economico e sociale che ha permesso di creare una realtà produttiva significativa sia economicamente che socialmente per il territorio altoatesino.



22 DIC. 2004



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

*DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE*

Art. 7

Elementi che comprovano il legame con l'ambiente

La vocazionalità del territorio per la produzione del formaggio e nello specifico dello "Stelvio o Stilfser" è riconducibile alle particolari condizioni climatiche e pedologiche sostanzialmente omogenee dell'arco alpino altoatesino, che influenzano la qualità dei foraggi destinati all'alimentazione delle vacche e di conseguenza la qualità del formaggio "Stelvio o Stilfser". In alcuni testi storici vengono descritte infatti le erbe dell'alpeggio (marbl e madaun) che meglio si adattavano per conferire una migliore qualità al latte prodotto. Le specifiche condizioni ambientali e climatiche della zona delimitata per la produzione del formaggio in oggetto sono legate all'ambiente montano di questo territorio caratterizzato da aziende zootecniche (masi) posti ad una quota variabile tra 500 e 2000 metri di altitudine; infatti anche le Direttive CEE 268/1975 e 273/1975 definiscono il territorio dell'Alto Adige come zona di montagna.

Il formaggio "Stelvio o Stilfser" storicamente inoltre è ottenuto prevalentemente nell'area, delimitata dal presente disciplinare di produzione, che etimologicamente richiama il comprensorio montuoso della Stelvio-Stilfser, che ne è il centro di maggiore produzione.

Il legame con l'ambiente è comprovato inoltre dai seguenti adempimenti cui si sottopongono i produttori/trasformatori/stagionatori del latte e del formaggio "Stelvio o Stilfser":

- iscrizioni ad un apposito registro dei produttori/trasformatori/stagionatori;
- identificazione dei produttori/trasformatori/stagionatori all'interno della zona di produzione;
- tenuta di appositi registri di produzione e condizionamento.

Art. 8

Controlli

Il controllo per l'applicazione delle disposizioni del presente disciplinare di produzione è svolto da una struttura di controllo conforme a quanto stabilito dall'art. 10 del Reg. CE 2081 del 14 luglio 1992.



22 DIC. 2004



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

*DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE*

Art. 9 Etichettatura

Il prodotto formaggio "Stelvio o Stilfser" è commercializzato in forma intera e porzionata.

Il formaggio "Stelvio o Stilfser" in forma intera è immesso al consumo munito di:

- a) apposito contrassegno identificativo della denominazione d'origine, apposto solamente dopo 60 giorni di stagionatura;
- b) marcatura indicante lotto, data di produzione e codifica produttore.

La forma intera, conforme al presente disciplinare, viene porzionata solamente dopo l'apposizione del contrassegno identificativo della denominazione. Il confezionamento in porzioni del formaggio Stelvio è permesso anche al di fuori dell'area delimitata per la DOP.

Il formaggio "Stelvio o Stilfser" in forma porzionata è immesso al consumo munito di:

- contrassegno identificativo della denominazione d'origine, apposto solamente dopo 60 giorni di stagionatura sulla forma intera;

oppure

- etichetta adesiva apposta sulla confezione dal produttore autorizzato al momento del confezionamento e/o di film prestampato con la denominazione d'origine protetta "Stelvio o Stilfser".

Il prodotto è immesso al consumo munito di apposito contrassegno costitutivo della denominazione di origine.

Il logo della denominazione è costituito da una scritta rossa con la dicitura StilfserStelvio, i cui indici colorimetrici sono di seguito riportati.



22.01.2006



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE

SCHEDA RIEPILOGATIVA

Reg. (CEE) N. 2081/92 DEL CONSIGLIO

“Stelvio” o “Stilfser” N° nazionale del fascicolo: 5/2002

(N. CE:)

DOP (X) - I.G.P. ()

La presente scheda costituisce una sintesi redatta a scopo informativo. Per un'informazione completa, gli interessati e in particolare i produttori dei prodotti coperti dalla DOP in questione sono invitati a consultare la versione integrale del disciplinare presso i servizi o le associazioni nazionali oppure presso i servizi competenti della Commissione Europea.

1. Servizio competente dello Stato membro:

Nome : Ministero delle Politiche Agricole e Forestali
Indirizzo : Via XX Settembre n. 20 – 00187 ROMA
Tel. : 06 – 4819968 Fax 06 – 42013126
E-mail : QTC3@politicheagricole.it

2. Associazione richiedente:

2.1) Nome : Società Cooperativa a r. l. MILKON Südtirol – Alto Adige
2.2) Indirizzo : Via Campiglio, 13/a – 39100 Bolzano
Tel. -fax : Tel. 0471 – 451111 Fax: 0471 – 451333

2.3) Composizione : produttori / trasformatori (X) altro ()

3. Tipo di prodotto: Classe 1.3.: Formaggi

4. Descrizione del disciplinare:

(sintesi delle condizioni di cui all'art. 4, par.2)

4.1) Nome: “Stelvio” o “Stilfser”

4.2) Descrizione:

All'atto dell'immissione al consumo il formaggio "Stelvio" o "Stilfser", la cui stagionatura non può essere inferiore ai 60 giorni, ha la forma cilindrica con facce piane o quasi piane e scalzo diritto o leggermente concavo e presenta le seguenti caratteristiche dimensionali: il peso varia da 8 a 10 kg, il diametro da 36 a 38 cm e l'altezza da 8 a 10 cm. La percentuale di grasso sulla sostanza secca è uguale o maggiore al 50% e il tasso di umidità non supera il 44%. La crosta deve presentare la tipica colorazione variante dal giallo arancio all'arancio marrone. La pasta, a struttura compatta e di consistenza cedevole ed elastica, presenta colorazione tra giallo chiaro e paglierino, con occhiatura irregolare di piccola e media grandezza.



22 DIC. 2004



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI
E LA TUTELA DEL CONSUMATORE

4.3) Zona geografica:

La zona di produzione della Denominazione d'Origine Protetta "Stelvio" o "Stilfser", ricade nei comprensori della provincia di Bolzano, individuati nel disciplinare di produzione.

4.4) Prova dell'origine:

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 produttori, degli stagionatori e dei confezionatori, è garantita la tracciabilità e la rintracciabilità (da valle a monte della filiera di produzione) 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. Qualora l'organismo di controllo verifici delle non conformità, anche solo in una fase della filiera produttiva, il prodotto non potrà essere commercializzato con la denominazione d'origine protetta "Stelvio" o "Stilfser".

4.5) Metodo dell'ottenimento:

Il disciplinare di produzione prevede tra l'altro che il latte utilizzato per la produzione del formaggio "Stelvio" o "Stilfser" debba essere bovino. L'alimentazione delle bovine è costituita da erba fresca, per la fase di allevamento in malga, mentre le bovine allevate nelle stalle, devono essere alimentate principalmente con foraggio affienato, insilato d'erba fino ad un massimo di 15 kg per capo. Il latte può subire, se necessaria, una leggera scrematura, per regolare il tenore in materia grassa entro i valori compresi fra 3,45 e 3,60%. Al latte immesso in trasformazione viene addizionato il caglio di vitello ad una temperatura della massa in trasformazione è di 32-33°C. Il tempo di coagulazione del latte varia da 20 a 27 minuti, successivamente si procede alla rottura del coagulo caseoso e raggiunte le dimensioni finali di rottura si procede ad un periodo di agitazione della massa. La cagliata viene sottoposta a pressatura, terminata la quale le forme sono lasciate sostare in un locale condizionato fino ad un sufficiente livello di acidificazione della pasta. La salatura viene effettuata mediante immersione della forma in salamoia e successivamente il formaggio viene sottoposto a stagionatura in idonei locali su tavole in legno.

L'allevamento, le operazioni di stoccaggio del latte e successiva trasformazione, di caseificazione, di stagionatura, e di condizionamento devono avvenire nella zona indicata al punto 4.3 al fine di garantire la tracciabilità ed il controllo e per non alterare la qualità del prodotto.

4.6) Legame:

Il formaggio "Stelvio o Stilfser", storicamente ottenuto nell'area delimitata dal disciplinare di produzione, ha mantenuto nel tempo le caratteristiche peculiari dovute all'ambiente alpino costituito dal comprensorio montuoso dello Stelvio-Stilfser che rappresenta il centro di maggiore produzione. Le condizioni climatiche e pedologiche omogenee dell'area alpina



22/10/2004



Ministero delle Politiche Agricole e Forestali

DIPARTIMENTO DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E DEI SERVIZI

DIREZIONE GENERALE PER LA QUALITÀ DEI PRODOTTI AGROALIMENTARI E LA TUTELA DEL CONSUMATORE

altoatesina influenzano la qualità dei foraggi usati nell'alimentazione delle bovine e del formaggio ottenuto.

In alcuni testi storici vengono descritte infatti le erbe dell'alpeggio (marbl e madaun) che meglio si adattavano per conferire una migliore qualità al latte prodotto. Le specifiche condizioni ambientali e climatiche della zona delimitata per la produzione del formaggio in oggetto sono legate all'ambiente montano di questo territorio caratterizzato da aziende zootecniche (masi) posti ad una quota variabile tra 500 e 2000 metri di altitudine. Questi particolari fattori produttivi contribuiscono a conferire alla Denominazione d'Origine Protetta "Stelvio" o "Stilfser" le caratteristiche peculiari capaci di rendere questa produzione unica nel suo genere.

I libri fondiari del XIII secolo documentano che la forma di pagamento per l'uso di un maso ("*schwaigen*") ad indirizzo prevalentemente zootecnico era rappresentata dalla fornitura di trecento forme di formaggio per anno, e questa prassi era così generalizzata che detta quantità di formaggio rappresentava il parametro di stima dell'idoneità di una superficie di terreno e di un numero di animali a consentire la sopravvivenza della famiglia coltivatrice insediata nel fondo. Il nome del formaggio "Stelvio" o "Stilfser" viene identificato storicamente a partire dal 1914 nei documenti del caseificio di Stilf (Stelvio) riguardanti la produzione dell'omonimo formaggio. Il formaggio "Stelvio" o "Stilfser" ha rappresentato per la prima metà del XX secolo il nutrimento della povera gente inserita nel contesto agricolo del territorio delimitato al punto 4.3, mentre successivamente e fino ai giorni nostri grazie alla costituzione delle cooperative dei produttori e trasformatori di latte è stato creato un indotto economico e sociale che ha permesso di creare una realtà produttiva significativa sia economicamente che socialmente per il territorio altoatesino.

4.7) Struttura di controllo:

Nome: I.N.E.Q.- Istituto nord Est Qualità

Indirizzo: via Nazionale, 33/35- 33030 Villanova di San Daniele del Friuli (UD).

4.8) Etichettatura:

Il formaggio "Stelvio" o "Stilfser" è commercializzato in forma intera o porzionata.

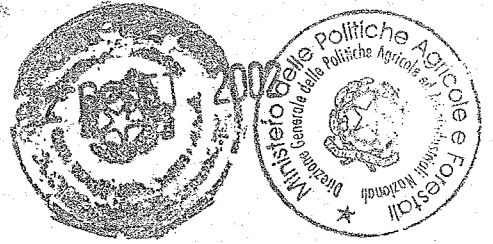
Il formaggio "Stelvio" o "Stilfser" in forma intera è immesso al consumo munito di apposito contrassegno identificativo della denominazione d'origine, apposto solamente dopo 60 giorni di stagionatura e la marcatura indicante lotto, data di produzione e codifica produttore.

La forma intera, conforme al presente disciplinare, viene porzionata solamente dopo l'apposizione del contrassegno identificativo della denominazione. Il confezionamento in porzioni del formaggio Stelvio è permesso anche al di fuori dell'area delimitata per la DOP.

Il formaggio "Stelvio" o "Stilfser" in forma porzionata è immesso al consumo munito di contrassegno identificativo della denominazione d'origine, apposto solamente dopo 60 giorni di stagionatura sulla forma intera, oppure di etichetta adesiva apposta sulla confezione dal produttore autorizzato al momento del confezionamento e/o di film prestampato con la denominazione d'origine protetta "Stelvio" o "Stilfser".

Allegato

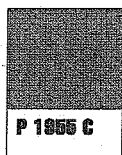
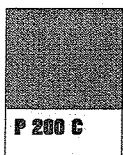
22012.004



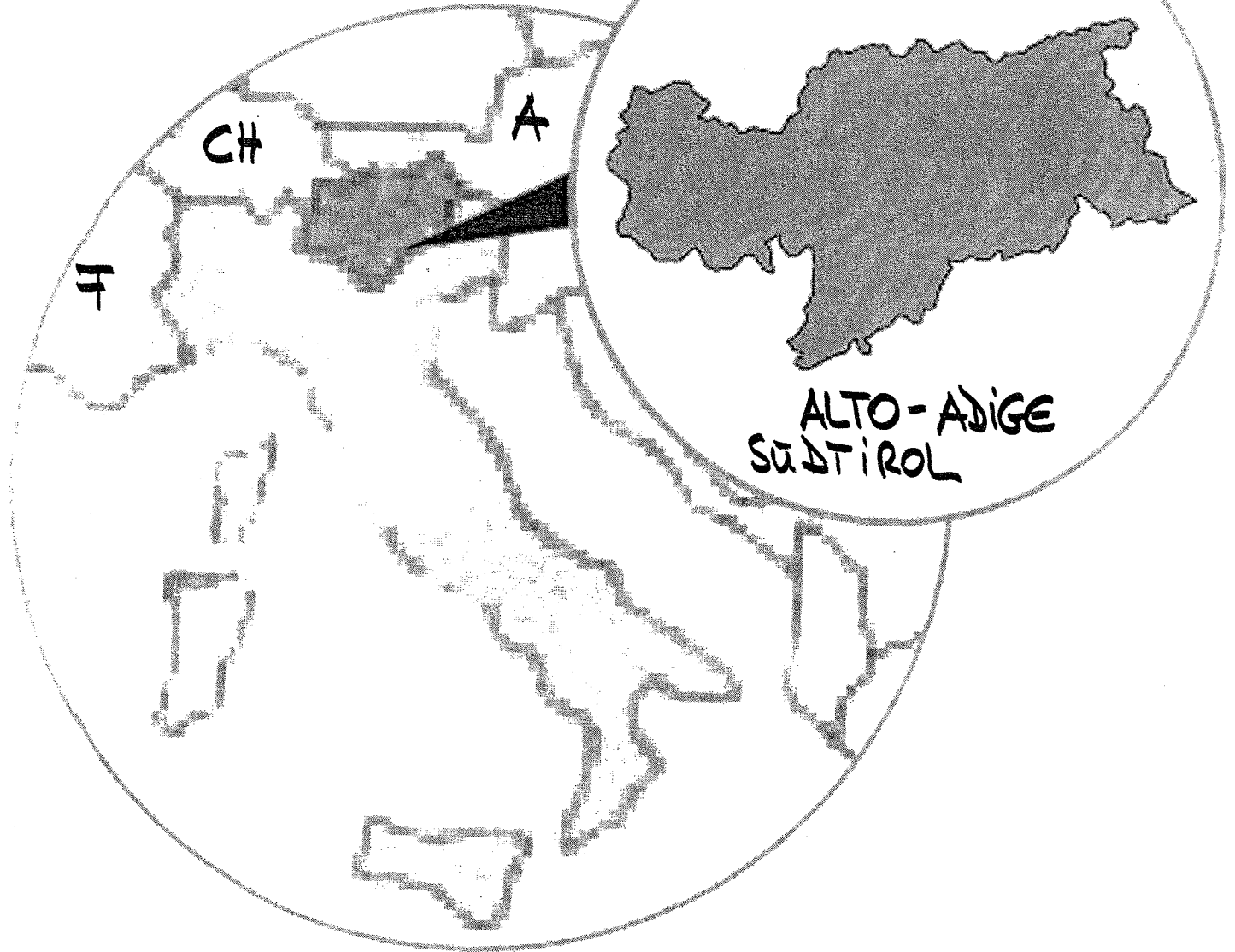
Forma Intera



Porzionato



26 SET. 2002



A - AUSTRIA / ÖSTERREICH
CH - SVIZZERA / SCHWEIZ
F - FRANCIA / FRANKREICH

26 SET 2002



AutoRoute Express

26.05.2002

Grafik 1.c / Grafico 1.c

Bezirksgemeinschaften
Comunità comprensoriali

