REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORATO DELL'AGRICOLTURA E RIFORMA AGRO-PASTORALE
ASSESSORADU DE S'AGRICULTURA E REFORMA AGROPASTORALE

SERVIZIO SVILUPPO DELLE FILIERE AGRO ALIMENTARI E DEI MERCATI

ELENCO PRODOTTI AGRO ALIMENTARI TRADIZIONALI

(D.Lgs. 173/98 – D.M. 350/99)

FORMAGGI

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→	**Formaggio Axridda**
2	CATEGORIA	→	Formaggio
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→	Nessuno
4	SINONIMI	→	Nessuno
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→	Comune di Escalaplano (NU).

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Formaggio prodotto con latte crudo ovino o caprino, a pasta cruda, talvolta semicotta, protetto durante la stagionatura con uno strato di argilla. La forma è cilindrica con un diametro del piatto di 18-22 cm. e scalzo dritto o leggermente convesso alto 8-12 cm.; il peso varia da Kg. 2,0 a 4,0. Presenta crosta liscia o leggermente rugosa, sottile e asciutta, di colore grigio o nocciola; la pasta è semidura, friabile, di colore bianco o giallo paglierino. Odori ed aromi di fieno, animale e tostato; gusto acidulo, astringente, leggermente salato e piccante.

La produzione inizia i primi giorni di gennaio fino a tutto il mese di maggio, in funzione del pascolo stagionale caratterizzato dalla presenza di essenze della macchia mediterranea.

7	DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

La mungitura è manuale o meccanica, mentre la caseificazione avviene sempre con metodi artigianali, presso l'azienda pastorale o l'abitazione dell'allevatore, utilizzando caldaie di rame stagnato.

La coagulazione del latte, mediante l'impiego di caglio liquido di vitello, avviene alla temperatura di circa 35-36°C in 35-45 minuti; la rottura della cagliata è spinta fino all'ottenimento di granuli delle dimensioni di un chicco di riso, che in alcuni casi subiscono una semicottura fino a 42°C. Successivamente la massa caseosa, lasciata depositare sul fondo della caldaia, viene modellata, sempre sotto siero, a forma di cilindro allungato. Quest'ultimo è porzionato con un coltello di acciaio in forme che vengono depositate all'interno di stampi cilindrici o troncoconici.

Il formaggio si lascia riposare per circa 8 ore, quindi viene salato a secco, rivoltato almeno una volta, lavato e posto ad asciugare. Nelle prime tre settimane di stagionatura le forme vengono rivoltate almeno una volta al giorno, mentre successivamente la cadenza è settimanale, Nel primo periodo di stagionatura si procede inoltre con lavaggi ogni 8-10 giorni per evitare lo sviluppo di muffe superficiali.

A partire dal mese di giugno, quando il formaggio inizia la trasudazione, si procede alla applicazione dell'argilla. Questa è largamente diffusa nel territorio di Escalaplano e viene utilizzata per rivestire le forme con lo scopo di proteggere il formaggio dall'ambiente esterno prevenendo, in tal modo, la fuoriuscita del grasso, la formazione delle muffe e l'annidamento degli acari.
Tale argilla, di cui si allega un'analisi, è presumibilmente un caolino ed è normalmente impegnata nella produzione di ceramiche. Essa è preparata e cosparsa sulle forme secondo tecniche diverse di seguito riportate, ma comunque dopo un periodo di maturazione del formaggio di almeno tre mesi.

-Impasto con acqua: l'argilla in polvere viene mescolata con acqua, lasciata riposare per alcune ore e quindi spalmata su tutta la forma. Gli impasti argillosi realizzati con questa tecnica, essiccandosi,

tengnono gradualmente a spaccarsi rendendo necessario la ripetizione delle operazioni di copertura delle forme per una o due volte, fino ad arrivare ad uno spessore di argilla di 4-5 mm.
-Impasto con morchia di olio di oliva: l'argilla in polvere viene mescolata con morchia di olio d'oliva e spalmata sulla forma. In questo modo l'impasto argilloso restando morbido non è soggetto a spaccature.
-Impasto con olio di lentischio; l'argilla in polvere viene mescolata con l'olio di lentischio. Anche in questo caso l'argilla non si asciuga del tutto e non si spacca,
-Impasto diretto sulla forma: l'argilla in polvere viene cosparsa direttamente sulla forma opportunamente inumidita. L'operazione viene ripetuta altre 2 o 3 volte fino a formare uno spessore di 4-5 mm. Anche con questa modalità l'argilla non si spacca.
La durata della stagionatura varia in funzione del prodotto che si vuole ottenere superando anche i due anni.

8	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO

Contenitori in alluminio, in acciaio inox, caldaie in rame, travasatori e colini in materiale plastico per alimenti, tavolati per il posizionamento delle forme in stagionatura, catini in plastica per la preparazione dell'argilla.

9	DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

Locali dell'abitazione adibiti alla preparazione del formaggio per uso familiare, muniti di fornelli, cella frigo di conservazione e supporti in tavolato destinati alla stagionatura.

10	ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 25 ANNI

Tradizione tramandata oralmente e ampiamente riscontrata tramite interviste alla popolazione locale.

11	COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI	→	**SI**

12	RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA	→	**NO**

In base alla Circolare del Ministero della Sanità dell'1.12.'97 n. 16, il riconoscimento di prodotto tradizionale consentirà di beneficiare delle deroghe previste dal D.P.R. 54/97 per gli stabilimenti aventi produzione limitata per la fabbricazione dei prodotti a base di latte e delle deroghe previste dalla Circolare stessa.

Tabella

Bollettino analisi	**Campione di argilla**													
Elementi presenti nel campione	Zn %	Pb %	Cd %	Cu %	Au %	Fe_2O_3 %	CaO %	MgO %	Al_2O_3 %	SiO_2 %	MnO_2 %	S %	C %	Somma %
marzo 2006	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	1,06	0,08	0,37	11,5	88,4	<0,01	0,15	0,31	99,820

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→	**Bonassai**
2	CATEGORIA	→	Formaggio a pasta molle di latte di pecora di razza Sarda.
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→	Nessuno
4	SINONIMI	→	Nessuno
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→	Tutto il territorio della Regione Sardegna

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Formaggio a pasta molle, di forma parallelepipeda a base quadrata di circa 18 cm di lato o rettangolare 9 x 18 cm e altezza di circa 6 cm. Pasta bianca, compatta, molle, sapore acidulo, odore e aroma di latte di pecora fermentato.

7	DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

Il latte filtrato è pastorizzato e raffreddato alla temperatura di circa 36°C, viene quindi inoculato con lattoinnesto. Quest'ultimo è preparato presso il caseificio stesso utilizzando latte di pecora pastorizzato, raffreddato a circa 45°C, eventualmente inoculato con ceppi di batteri lattici termofili autoctoni e incubato a 40-42°C per circa 18-20 ore (acidità ca. 45-50 °SH). La coagulazione del latte si effettua con caglio di vitello. Il coagulo viene quindi rotto sino ad ottenere granuli della dimensione di una nocciola. La cagliata viene trasferita in stampi forati di forma quadrata o rettangolare. Il formaggio é posto in ambienti caldo umidi al fine di favorirne l'acidificazione e lo spurgo del siero. Il Bonassai viene salato in salamoia per una durata di circa 1 ora per kg di formaggio. Il formaggio é stagionato alla temperatura di circa 8°C e con elevata umidità relativa. Durante la stagionatura, che si completa in 20 - 30 giorni, le forma sono periodicamente rivoltate. Previa toelettatura, il prodotto è immesso in commercio, generalmente con la superficie cosparsa di fecola di patate che ha lo scopo di asciugare la crosta e migliorarne l'aspetto. L'eventuale conservazione si effettua a temperatura di 4-5 °C. Il Bonassai si presta ad essere surgelato e conservato per lungo tempo (6 mesi).

8	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO

Pastorizzatore; fermentiera, caldaie in acciaio inossidabile per la coagulazione del latte, "spada" e lira in acciaio per la rottura del coagulo, tavoli spersori, stampi forati di forma parallelepipeda in acciaio o in materiale plastico per alimenti, vasche per salamoia.

9	DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

Sala di lavorazione del caseificio, camera calda a temperatura e umidità controllate, celle di stagionatura a temperatura e umidità controllate, celle frigorifere per la conservazione del prodotto. Eventuale impianto per la surgelazione. Celle a -20 °C per la conservazione del formaggio surgelato.

10	ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO

	REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI **25** ANNI

La tecnologia di produzione del Bonassai è stata messa a punto negli anni sessanta presso l'Istituto Zootecnico e Caseario per la Sardegna (Murgia A., Marcialis A., Casu S.: Scienza e Tecnica Lattiero - Casearia, 1966). Dagli anni settanta la produzione del formaggio Bonassai è realizzata presso diversi caseifici della Sardegna.

11	**COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI**	→	**SI**

12	**RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA**	→	**NO**

In base alla Circolare del Ministero della Sanità dell'1.12.'97 n. 16, il riconoscimento di prodotto tradizionale consentirà di beneficiare delle deroghe previste dal D.P.R. 54/97 per gli stabilimenti aventi produzione limitata per la fabbricazione dei prodotti a base di latte e delle deroghe previste dalla Circolare stessa.

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art. 8 Decreto legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→ **Casizolu di pecora** – Formaggio da latte di pecora lavorato a forma di pera
2	CATEGORIA	→ Formaggi, latte e latticini
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→ Nessuno
4	SINONIMI	→ **Prittas**
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→ Goceano, provincia di Nuoro.

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Formaggio a pasta filata, di consistenza media, ottenuto da latte ovino di specie di razza sarda allevata in stabulazione libera. Presenta un colore bianco-giallognolo, e forma simile ad una pera con all'estremità un bitorzolo che consente al prodotto di essere legato, appeso e stagionato in questa posizione.
Il latte ovino viene, subito dopo la mungitura, versato in un recipiente metallico e trasferito nei locali per la lavorazione. Qui il latte viene versato in un paiolo di rame posto sul fuoco e riscaldato fino alla temperatura di 34 - 35°C e addizionato con caglio di vitello. La cagliata così ottenuta viene rotta e trasformata in formaggio. La forma così ottenute viene fatta acidificare in contenitori metallici per un periodo, che varia dalle 18 alle 24ore.
Preparazione. La cagliata acidificata viene tagliata in pezzi; questi vengono immersi in una pentola d'acqua alla temperatura di 80 - 90°C e modellati con le mani fino ad ottenere una forma a pera, e a garantire lo spurgo dal siero residuo.
Conservazione. Le perette così ottenute vengono messe in salamoia di acqua e sale marino per un periodo variabile a seconda del peso (mediamente 5 ore per kg di peso) Il prodotto finito viene appeso in coppia per la successiva stagionatura a temperature non superiori ai 25°C e già dopo una settimana è possibile il suo consumo.

7	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE

I locali per la lavorazione sono spesso rappresentati da vani ricavati in azienda. dove vengono lavorati anche altri formaggi. cosi come i locali per la salatura e la stagionatura.
Gli attrezzi sono costituiti da grossi paioli di rame stagnato per il riscaldamento del latte e altri piccoli contenitori sempre metallici per le varie lavorazioni.

8	TRADIZIONALITÀ, OMOGENEITÀ DELLA DIFFUSIONE E COSTANZA NEL TEMPO DELLE REGOLE PRODUTTIVE

Il prodotto presenta una tradizionalità consolidata da oltre 25 anni. Questo può essere attestato da svariate testimonianze.
Durante questo periodo, le regole produttive non hanno subito variazioni consistenti ad eccezione dell'introduzione di fonti di calore a gas che sostituiscono il fuoco a legna e l'utilizzo di caglio del commercio al posto di quello prodotto in azienda. Nonostante queste innovazioni il prodotto non ha subito variazioni sostanziali nella qualità e nella tipicità.

9	**SICUREZZA ALIMENTARE DEL PROCESSO E DEI MATERIALI DI CONTATTO**	→	**SI**
10	**RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA**	→	**NO**

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→	**Casizolu**
2	CATEGORIA	→	Formaggio a pasta filata di latte intero di vacche allevate prevalentemente al pascolo
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→	Nessuno
4	SINONIMI	→	**Peretta, Tittighedda, Provoletta, Figu.**
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→	Tutto il territorio della Regione Sardegna

6 DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Forma a pera con testina; pasta di colore dal bianco al giallo paglierino, compatta, elastica e dura nelle forme più stagionate; crosta sottile e liscia di colore giallo; sapore dolce nelle forme giovani, tendente al piccante in quelle più stagionate. La pezzatura varia da ca. 500 g a 3 Kg.

7 DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

Il latte viene coagulato a 35-38°C con caglio liquido di vitello (in alcune zone viene impiegato caglio in pasta di agnello o di capretto). Talvolta viene impiegato siero-innesto naturale ottenuto per acidificazione spontanea del siero della lavorazione precedente. La coagulazione avviene in 30-40 minuti con successiva rottura del coagulo mediante l'impiego di uno spillo metallico e riduzione dei granuli di cagliata fino alle dimensioni assimilabili a quelle di una nocciola. In alcuni casi si procede alla semicottura della cagliata riscaldandola fino alla temperatura di 42-43° C. La pasta viene quindi recuperata e deposta in appositi contenitori in acciaio inossidabile o in materiale plastico per alimenti o in terracotta smaltata nei quali prosegue il processo di acidificazione. Quando la pasta ha raggiunto un'acidità tale da consentirne la filatura (pH di 5,1-5,3), viene tagliata a fette, immersa in acqua riscaldata alla temperatura di 90-93°C ed impastata e filata con spatole in legno o in metallo (lavorazione artigianale) o con impastatrici meccaniche (lavorazione di tipo industriale). La pasta viene tagliata in porzioni di dimensioni variabili e infine modellata e "chiusa" manualmente a forma di pera.

La peretta viene poi immersa in acqua fresca per 30-60 minuti per favorire la formazione della crosta e quindi salata in salamoia satura per ca. 6-8 ore per chilogrammo di formaggio.

8 MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO

Caldaie in rame stagnato o in acciaio inossidabile; spino o lira in acciaio e spatole in acciaio o in legno; recipienti in acciaio inossidabile o in materiale plastico per alimenti o in terracotta smaltata; impastatrice meccanica (produzione di tipo industriale).

9 DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

Locali adibiti alla fabbricazione e alla maturazione del formaggio presso l'azienda zootecnica. Presso il caseificio di tipo industriale, sala di lavorazione, locale per la salatura; celle refrigerate per la maturazione e la conservazione del prodotto munite di strutture per appendere il formaggio stesso.

10	**ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 25 ANNI**

Registrazioni contabili reperibili presso caseifici cooperativi risalenti ai primi decenni del ’900.

11	**COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI**	→	**SI**

12	**RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA**	→	**NO**

In base alla Circolare del Ministero della Sanità dell’1.12.’97 n. 16, il riconoscimento di prodotto tradizionale consentirà di beneficiare delle deroghe previste dal D.P.R. 54/97 per gli stabilimenti aventi produzione limitata per la fabbricazione dei prodotti a base di latte e delle deroghe previste dalla Circolare stessa.

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→ **Casu Axedu**
2	CATEGORIA	→ Formaggio acido, fresco o stagionato a pasta molle prodotto con latte di capra o di pecora di razza Sarda.
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→ Nessuno
4	SINONIMI	→ **Fruhe, Frughe, Frua, Merca, Fiscidu, Viscidu, Ischidu, Bìschidu, Vischidàle, Préta, Piéta, Casàdu, Cagiadda, Casu Agéru, Casu e fitta, Latte cazàdu, Latti callàu** (sinonimi in lingua sarda che nelle diverse zone dell'isola indicano il formaggio fresco o stagionato).
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→ Tutto il territorio della Regione Sardegna

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Formaggio a pasta fresca (o stagionato e conservato costantemente in salamoia). Si presenta in forma di piccoli parallelepipedi irregolari di circa 10 - 15 cm di lato e 3 - 5 di altezza del peso di circa 150 - 300 g (dimensioni e peso sono molto variabili). Odore e aroma richiamano quelli del latte della specie di provenienza. Sapore acido nel prodotto fresco e piccante e salato in quello é stagionato.

7	DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

La fabbricazione del Casu Axedu è per massima parte effettuata presso l'azienda pastorale, anche se attualmente esistono caseifici artigianali che lo producono. Il latte crudo di capra o di pecora (termizzato o pastorizzato, nel caso della lavorazione artigianale) viene portato alla temperatura di circa 35 °C. A questo punto può essere aggiunta una coltura naturale in siero ottenuta lasciando acidificare spontaneamente per circa 24 ore a temperature decrescenti da 34-36°C fino a temperatura ambiente, il siero residuo della lavorazione precedente. Si aggiunge dunque caglio di vitello commerciale o caglio di capretto o di agnello in pasta. La coagulazione avviene in ca. 8-15 minuti, mentre per l'indurimento del coagulo sono necessarie 4-5 ore circa. Il coagulo viene dunque tagliato in fette che vengono lasciate acidificare e spurgare per sineresi sotto siero per circa 24 ore. Il prodotto viene normalmente consumato fresco, ma quando lo si vuole stagionare, lo si lascia spurgare, previa leggera salatura a secco, per circa 48 ore su una stuoia di canne e poi lo si mette in salamoia molto concentrata dove può essere conservato per molti mesi. Il prodotto così stagionato, dal sapore forte e piccante, prende il nome di *Fìscidu* o *Vìscidu* (Ogliastra) o altre denominazioni e viene normalmente impiegato come condimento nelle minestre o per la preparazione, in Ogliastra, del ripieno dei tipici ravioli di patate.

8	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO

Caldaie in rame stagnato o in acciaio inossidabile riscaldabili a fuoco diretto; pastorizzatore e caldaie a doppia parete emisferiche riscaldabili a vapore, eventuale fermentiera (caseificazione artigianale); "rotella" o "chiova" per agitare il latte; recipienti in coccio o in materiale plastico per alimenti per la caseificazione e la successiva acidificazione del prodotto; recipienti in vetro o in materiale plastico per alimenti per l'eventuale stagionatura del formaggio in salamoia; vaschette in

materiale plastico per alimenti con coperchio termosaldato per il confezionamento del formaggio fresco o stagionato.

9	DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

Locali adibiti alla fabbricazione del formaggio presso l'azienda pastorale. Sala di lavorazione, celle refrigerate per la conservazione del prodotto fresco sino alla vendita presso il caseificio artigianale; locali freschi a temperatura ambiente per la stagionatura e la conservazione del prodotto fresco o stagionato presso il caseificio dell'azienda pastorale.

10	ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 25 ANNI

Notizie riportate da Wagner M. L. in "La vita rustica" Iª ed. 1921. Riedito da Ilisso 1996 pagg. 73, 74.

11	COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI	→	**SI**

12	RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA	→	**NO**

In base alla Circolare del Ministero della Sanità dell'1.12.'97 n. 16, il riconoscimento di prodotto tradizionale consentirà di beneficiare delle deroghe previste dal D.P.R. 54/97 per gli stabilimenti aventi produzione limitata per la fabbricazione dei prodotti a base di latte e delle deroghe previste dalla Circolare stessa.

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→ **Casu frazigu**
2	CATEGORIA	→ Formaggi
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→ Sardegna
4	SINONIMI	→ **Casu becciu, casu fattittu, casu marzu, hasu muhidu, formaggio marcio**
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→ Tutto il territorio della Regione Sardegna

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Formaggio la cui pasta può avere una consistenza che va da morbida a cremosa spalmabile, ottenuto da diversi tipi di formaggio pecorino, le cui caratteristiche sensoriali prendono origine, durante il periodo di stagionatura, dallo sviluppo della attività demolitoria delle piccole larve della *Piophila casei.* Secondo il numero di larve e le condizioni ambientali piu o meno favorevoli al loro sviluppo, la pasta si può presentare più o meno omogenea e cremosa.

Una volta verificata la presenza delle larve si incide il formaggio su uno dei piatti sino a creare un *coperchio* di grandezza varia (su tappu) che serve anche per controllare l'andamento del processo fermentativo.

Il formaggio una volta divenuto cremoso, viene consumato sollevando il coperchio e prelevando il prodotto con il cucchiaio.

- **Ingredienti:** formaggio pecorino prodotto con latte intero di pecora di razza sarda, l'aggiunta di caglio, sale e la presenza delle larve di *Piophila casei* all'interno della forma.
- **Razza ovina**: sarda.
- **Forma:** cilindrica.
- **Peso:** variabile a seconda del tipo di formaggio prodotto nei diversi areali, mediamente dai 2 ai 4 kg.
- **Tipo di pasta:** generalmente cremosa, spalmabile, ma può anche essere più consistente, a seconda del grado di maturazione o del periodo.
- **Superficie esterna/crosta:** tendenzialmente di tenue o media consistenza, non omogenea con lo scalzo mediamente più duro dei piatti. Essa assume una colorazione variabile in base allo stadio di maturazione, virando dal giallo carico al bruno e/o marron scuro.
- **Odore:** forte e penetrante.
- **Colore:** dal bianco al giallo paglierino, fino ai toni del marroncino tenue.
- **Sapore e aroma:** ha un aroma distinto e deciso, si scioglie in bocca lasciando un sapore molto forte, tendente al piccante del caglio di agnello. L'odore e l'aroma richiamano il profumo delle essenze aromatiche della macchia mediterranea. Con la maturazione il sapore ed il profumo tendono a farsi via via più decisi, soprattutto con la stagionatura in cantina.

7	DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

La peculiarità di questo prodotto deriva dalla presenza nelle forme di larve della piccola mosca casearia che viene attratta irresistibilmente dal profumo del formaggio.

Nella produzione del formaggio possono essere utilizzati alcuni accorgimenti che tendono a creare le condizioni che favoriscono la mosca nel deporre le uova.

In genere il primo accorgimento é quello di ridurre i tempi della salamoia fino ad ottenere una quantità di sale sufficiente ad evitare lo sviluppo delle fermentazioni batteriche indesiderate ma tale da non allontanare l'insetto.

Le forme vengono pressate debolmente e talvolta si ricorre alla formazione di piccoli buchi sulla crosta, aggiungendo qualche goccia di olio, con il duplice obiettivo di ammorbidire la crosta e di attirare la mosca. Altro accorgimento é quello di limitare all'indispensabile il rivoltamento delle forme.

Durante tali operazioni, non appena vengono individuate delle forme che risultano interessate all'attacco della *Piophila casei*, le stesse vengono separate e stoccate in ambiente separato. Una volta nate le larve, per agevolarne il successivo sviluppo, si ricorre a volte allo sminuzzamento della pasta all'interno delle forme e spesso queste ultime vengono impilate, favorendo il passaggio delle larve da una forma all'altra. La *Piophila casei* ha una dinamica di popolazione strettamente condizionata dalla temperatura, per cui é essenziale che le condizioni termiche dei locali di stoccaggio rientrino all'interno di quelle compatibili con la vita dell'insetto.

La prima conseguenza di quanto affermato è che la produzione del *Casu frazigu* assume un carattere stagionale ed abbraccia un periodo che si protrae dalla tarda primavera all'autunno inoltrato in funzione dell'andamento stagionale.

8	**MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO**

I materiali e le attrezzature utilizzate per produrre il sono gli stessi usati per produrre gli altri formaggi cui si é precedentemente accennato. Attualmente questo prodotto viene consumato esclusivamente in ambito familiare. Pertanto i materiali e le attrezzature usati nel processo produttivo dipendono dalla tradizione e dalla cultura locale ed individuale.

9	**DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA**

I locali di lavorazione sono in prevalenza ubicati presso l'azienda zootecnica, mentre quelli adibiti alla produzione del Casu frazigu sono generalmente situati in paese presso le abitazioni degli allevatori. I locali adibiti a questa produzione sono caratterizzati da condizioni microclimatiche, con particolare riferimento alla temperatura e alla umidità relativa dell'aria, in grado di condizionare positivamente l'attività della mosca.

La conservazione del prodotto finito *(fatto)* avviene spesso in ambienti più freschi, talvolta in frigorifero.

10	**ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 25 ANNI**

In Sardegna il Casu frazigu è un prodotto che da sempre ha accompagnato la produzione familiare del pecorino. Alcune testimonianze di vecchi pastori riferiscono che, in passato, nel periodo in cui tutti facevano il formaggio in casa, durante le annate particolarmente favorevoli alla sviluppo della mosca, potevano essere attaccate oltre il 50% delle forme.

Da tempo immemore questa particolare produzione é fortemente ricercata e non solamente dai astori, ma soprattutto da numerosissimi amanti di questo prodotto che, lungi dall'essere guardato con sospetto, incontra nuove file di estimatori che tra i più appassionati gourmet ed i turisti più curiosi.

11	**COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI**	→	**SI**

12	**RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA**	→	**NO**

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA

(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	**DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO**	→ **1. CASU IN FILIXI (FORMAGGIO IN FELCE)**
2	**CATEGORIA**	→ Formaggi
3	**NOME GEOGRAFICO ABBINATO**	→ Nessuno
4	**SINONIMI**	→ Nessuno
5	**TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE**	→ Territorio dei Comuni di : Seulo, Olzai, Esterzili, Villagrande Strisaili, Seui, Ussassai.

6	**DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO**

"Su casu in filixi" (il formaggio in felce) è un formaggio a pasta molle. La sua particolarità sta nell'uso delle foglie della pianta di felce che aromatizza il formaggio e lascia su di esso la sua impronta. Il prodotto ultimato apparirà come un profumato fossile, perché nella sua pasta bianca rimane impresso in negativo, il disegno del ramo della felce verde. Da consumarsi fresco, ha il gustoso sapore muschiato delle felci ed il caratteristico profumo del formaggio caprino e ovino.

7	**DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA**

" Su casu in filixi" viene prodotto con il latte estivo nel periodo compreso tra Giugno ed Agosto. La lavorazione di questo formaggio inizia con la mungitura delle capre o delle pecore . Il latte ottenuto viene filtrato e versato in apposito paiolo dove vi si scioglie il caglio di capretto o agnello. Dopo circa mezz'ora si materializza una candida e consistente cagliata. A questo punto, nelle forme si pone un telo di lino o cotone e vi si stendono le foglie di felce alla base. Con un mestolo bucato si raccolgono strati sottili di cagliata e si adagiano nella forma. Altro strato di felce e strato di cagliata e così per 4, 5 strati. Si ripiega il telo, si chiude legandolo alle estremità e si appende per favorire la fuoriuscita del siero. Qualche ora di colatura ed il formaggio è pronto per essere sfogliato.

8	**MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO**

Tovagliato in stoffa per la spurgatura del siero, paiolo e mestolo bucato.

9	**DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA**

10	**ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 25 ANNI**

Il formaggio, oggi ancora prodotto dai pastori sardi, è come un intatto reperto archeologico. Nella sua forma e preparazione racchiude, perfettamente conservata, tutta la sua storia.

Il capraio, infatti, deve vagare continuamente inseguendo le sue bestie al pascolo nelle montagne ancora incorniciate da foreste primarie e campi di felce. Il suo ovile ha un'architettura preistorica di una sola stanza rotonda "su Pinnettu", con una copertura a forma conica con travi di ginepro o leccio. All' interno si creano dei graticci per conservare, affumicare e stagionare il formaggio. Il tetto all'esterno viene ricoperto da frasche, che garantiscono una perfetta copertura.

In questo contesto ha la sua naturale territorialità storica "su casu in filixi" prodotto dai pastori nel periodo estivo e realizzato con l'ausilio delle felci che ne conferiscono la particolare forma.

Questo formaggio trova pertanto la sua tipicità nella preparazione stessa, nelle tecniche utilizzate, che sono quelle usate dai vecchi pastori e tramandate verbalmente da una generazione all'altra. Veniva preparato sempre nel periodo estivo quando il latte era più grasso per essere consumato nelle 48 ore successive poiché diventava acido facilmente e non era possibile conservarlo a lungo in quanto non esistevano ancora i frigoriferi.

11	**COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI**	→	**SI**
12	**RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA**	→	**NO**

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→	**Casu friscu**
2	CATEGORIA	→	Formaggi
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→	Nessuno
4	SINONIMI	→	Formaggio fresco
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→	Tutto il territorio della Regione Sardegna

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Formaggio ovino fresco, preparato, da meno di una settimana, in piccole forme espressamente per la cottura alla brace o sul pane abbrustolito, o per essere utilizzato come ingrediente in varie ricette tradizionali sarde (formaggelle, ravioli, ecc.).

7	DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

Le metodiche di lavorazione sono quelle tradizionali delle caciotte ovine.

Si utilizza il latte intero che viene pastorizzato, raffreddato a temperatura di coagulazione (circa 35-36 °C), aggiunto di caglio liquido per la formazione della cagliata, che una volta formatasi, viene rotta in granuli delle dimensioni di una noce. Alla rottura della cagliata segue la fase di formatura (la pasta viene messa negli appositi stampi), la fase di stufatura ed infine la prima salatura. Il prodotto, se destinato alla vendita, viene confezionato nella carta pergamena e frigo conservato a 4-6 °C.

8	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO

La preparazione di questo formaggio richiede le normali attrezzature, occorrenti per la caseificazione, presenti nei minicaseifici artigianali e caseifici industriali.

9	DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

La preparazione avviene attualmente nei minicaseifici e nei caseifici industriali, comunque in locali a norma di legge.

10	ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 25 ANNI

Le metodiche di lavorazione sono praticate in maniera omogenea, come si deriva dalle testimonianze verbali e scritte (documenti dei caseifici), da oltre 25 anni.

11	COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI	→	**SI**
12	RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA	→	**NO**

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→ **Dolcesardo Arborea**
2	CATEGORIA	→ Formaggio molle tipo italico
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→ Arborea
4	SINONIMI	→ Nessuno
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→ Arborea

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Formaggio a pasta molle, bianca e con leggerissima occhiatura, senza crosta, di sapore dolce e odore delicato. Forma cilindrica, diametro di 14 cm circa, peso 1, 3 Kg circa e altezza di 7 cm circa.

7	DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

Il latte crudo proveniente da allevamenti sardi viene pastorizzato a 72° C. per 20 secondi con l'aggiunta di lattofermento e caglio. Successivamente il processo di produzione prevede le seguenti fasi:
- Acidificazione del formaggio negli stampi in camera calda a 40° C.
- Salatura con immersione in salamoia per oltre 3,30 h.
- Maturazione in cella a 4° C. per 15 giorni con 95% di umidità.
- Conservazione in cella con temperatura non superiore ai 4° C.

8	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO

- Pastorizzatore;
- Vasche polivalenti in acciaio inox con lavaggio automatico C.I.P. (clean in place);
- Stampi per formatura in plastica lavabili in C.I.P.;
- Tunnel di stufatura in acciaio inox, temperatura regolabile, lavabile in C.I.P.;
- Salatura con immersione in vasche di acciaio inox predisposte per il controllo e l'adeguamento agli standard previsti;
- Maturazione e stagionatura in griglie in acciaio inox a 4° C;
- Macchine confezionatrici con incarto protettivo in acciaio inox, lavabili e smontabili.

9	DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

- Cella refrigerata a 4° C. con umidità a 95% con pannelli in vetroresina con rifiniture in GEALCOT per alimenti, con distribuzione dell'aria, in tessuto lavabile;
- Ambiente di lavorazione chiuso in sovrapressione e progettato in modo da evitare l'inquinamento incrociato.

10	ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI **25** ANNI

Documenti di registrazione del marchio .

11	**COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI**	→	**SI**

12	**RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA**	→	**NO**

Conformità alle norme del D.P.R. 54/97 e del D.Lgs. n. 155/97; HACCP effettuato sull'intero processo di produzione con controlli chimici e microbiologici anche sul prodotto finito secondo il piano di autocontrollo.

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art. 8 Decreto legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→ **Formaggio di colostro ovino** - Formaggio fresco di colostro ovino
2	CATEGORIA	→ Formaggi, latte e latticini
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→ Nessuno
4	SINONIMI	→ Nessuno
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→ Tutto il territorio della Regione Sardegna

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Il colostro, denso latte frutto della seconda mungitura degli ovini appena filiati, era ed è considerato particolarmente pregiato, date le sue qualità altamente nutritive ed il suo gusto particolarmente gradevole. Tuttavia tale prodotto si può ottenere solo per 4/5 giorni dalla nascita dell'agnello per cui ci si affretta alla raccolta del prezioso liquido che oltre ad essere destinato al consumo diretto di bambini o anziani, viene trasformato in una ricotta ed un formaggio particolarmente prelibati.

Il colostro viene riscaldato in un recipiente di acciaio o alluminio (ma anticamente era il classico paiolo in rame) ad una temperatura di 35°C. Raggiunta tale temperatura e tolto dalla fiamma si aggiunge il caglio e, dopo una semplice rimestata per consentire una distribuzione uniforme dello stesso, si attende che il composto "quagli" diventando una forma unica, compatta ed omogenea. Lasciata lievemente raffreddare, la forma viene introdotta in un contenitore cilindrico bucherellato (attualmente in acciaio) e viene pressato, prima da una parte poi dall'altra, sino alla completa fuoriuscita del siero che viene raccolto e rimesso nel recipiente. Servirà per la ricotta. Si ottiene così una pezza dalla forma elicoidale dello spessore di circa 15/20 cm.
A questo punto, al siero rimasto viene aggiunto del nuovo colostro e portato ad ebollizione sino all'affiorare dei fiocchi di ricotta, che viene così "pescata" e raccolta a parte negli appositi cestelli di plastica (fruscelle) che consentono la totale eliminazione del liquido in eccesso che tuttavia non viene ancora buttato.

Infatti, in esso viene nuovamente immerso per pochi minuti il formaggio appena ottenuto che subisce nuovamente la fase di pressione per l'eliminazione di tutto il liquido in eccesso. Al termine, viene quindi fatto raffreddare dopodiché, preparata una salamoia satura, vi viene immerso per ventiquattro ore. Fatto, infine, seccare per 4/5 giorni è pronto per essere consumato.

Nonostante tale elaborata lavorazione, il prodotto deve essere consumato abbastanza fresco (circa 7/8 giorni) ma attualmente viene anche posto nel congelatore e consumato all'occorrenza, preferibilmente cotto a fette nella brace.

7	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE

Tutta la lunga e laboriosa lavorazione dei formaggi, avveniva (come tutt'ora avviene) nella cucina di casa con l'utilizzo dei tipici attrezzi di legno per la lavorazione del formaggio e della ricotta. Tuttavia l'avvento delle nuove normative in materia di disposizioni igienico-sanitarie, hanno causato una limitazione alla commercializzazione, poiché l'attuale produzione, non potendo essere destinata alla vendita viene limitata al solo consumo privato del pastore e di pochi privilegiati, anche se la richiesta di prodotto è notevole e proviene sia da parte della popolazione locale che da parte dei

turisti, sempre alla ricerca di sapori e prodotti tradizionali fuori dai soliti schemi di produzione consolidata e standardizzata.

Tuttavia il sorgere di mini-caseifici, dotati di strumenti e macchinari che rispettano le attuali normative e consentono anche la lavorazione di formaggi così tipici, consente la produzione nel rispetto delle norme igienico-sanitarie evitando così il pericolo di estinzione di una tradizione tanto antica.

8	TRADIZIONALITÀ, OMOGENEITÀ DELLA DIFFUSIONE E COSTANZA NEL TEMPO DELLE REGOLE PRODUTTIVE

Il colostro è sempre stato considerato un latte molto ricco di elementi nutritivi per cui il consumo veniva destinato principalmente ai bambini od agli anziani, tuttavia il formaggio o la ricotta è sempre stata considerata una prelibatezza vista sia la limitata disponibilità della materia prima, sia il limitato tempo di consumo. Attualmente viene prodotta solo artigianalmente e direttamente dall'allevatore pur essendo rinomata e ricercata come specialità del luogo.
Se ne conosce la produzione in piccole strutture come i mini-caseifici, che sono in genere gestiti da un piccolo gruppo familiare nel totale rispetto delle norme igienico-sanitarie.
Per tradizione l'utilizzo del paiolo di rame per la bollitura del colostro, come pure la collocazione di due tavole di legno sul bordo del paiolo stesso e sopra di esse il contenitore cilindrico, bucherellato, detto "s'aiscu" dentro il quale il composto veniva pressato a mano, sino alla completa fuoriuscita di tutto il siero che non veniva così perduto, tornando all'interno del paiolo stesso per la lavorazione della ricotta.
Inoltre, gli strumenti utilizzati per mescolare, il colostro prima e la ricotta poi si chiamavano "sa muriga" la prima e "sa muriga 'e su regottu" la seconda.

9	SICUREZZA ALIMENTARE DEL PROCESSO E DEI MATERIALI DI CONTATTO	→	**NO**

10	RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA	→	**NO**

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	**DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO**	→	**Fresa**
2	**CATEGORIA**	→	formaggio a pasta molle di latte intero, di vacca proveniente da allevamenti della Sardegna. Tradizionalmente la maggior produzione si ha durante il periodo autunnale (*Fresa de attunzu*) utilizzando il latte di bovine a fine lattazione. Più raramente, la Fresa viene fabbricata con latte di pecora.
3	**NOME GEOGRAFICO ABBINATO**	→	Nessuno
4	**SINONIMI**	→	**Fresa de attunzu**
5	**TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE**	→	Tutto il territorio della Regione Sardegna, prevalentemente nelle aree del Marghine, della Planargia e del Montiferru, situate tra la parte occidentale della provincia di Nuoro e quella settentrionale di Oristano.

6	**DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO**

Formaggio a pasta molle di colore dal bianco al giallo paglierino con crosta sottile. La forma è cilindrica schiacciata (altezza ca. 5-6 cm, diametro ca. 15-18 cm, peso: 1,5-3 kg) o talvolta quadrata con spigoli arrotondati. Odore e aroma richiamano quello del burro, sapore acidulo.

7	**DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA**

La fabbricazione avviene in caseifici artigianali ubicati generalmente presso l'azienda zootecnica. Si utilizzano caldaie in rame stagnato o in acciaio inossidabile. La coagulazione del latte, di tipo essenzialmente presamico, avviene in ca. 30-50 minuti alla temperatura di ca. 33-38°C mediante aggiunta di caglio liquido di vitello o, talvolta, di caglio in pasta di capretto. La rottura della cagliata viene effettuata fino a ridurre il coagulo in granuli dalle dimensioni assimilabili a quelle di una nocciola. La cagliata viene fatta depositare sul fondo della caldaia e quindi, trasferita negli stampi, parzialmente frantumata con le dita e pressata leggermente. Dopo alcuni rivoltamenti (da 2 a 10) la Fresa è estratta dallo stampo, avvolta in un telo di cotone e sottoposta ancora a leggera pressatura. Il formaggio viene quindi salato in salamoia o a secco con sale fino per 2-5 ore.

8	**MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO**

Caldaie in rame stagnato o in acciaio inossidabile; chiova; stampi metallici o in materiale plastico per alimenti, teli in cotone.

9	**DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA**

Locali adibiti alla fabbricazione e alla maturazione del formaggio presso l'azienda zootecnica. Durante i primi giorni dopo la fabbricazione il formaggio, protetto da una rete antinsetti, può essere esposto al sole per alcune ore.

10	**ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 25 ANNI**

Nel 1908 il Prof. Fascetti descriveva il formaggio Fresa sulla rivista l'Industria Lattiera e Zootecnica. La denominazione Fresa deriva dal latino *fresus* (schiacciato). Probabilmente si tratta dunque di un tipo di formaggio di epoca romana rimasto nella tradizione casearia sarda.

11	**COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI**	→	**SI**

12	**RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA**	→	**NO**

In base alla Circolare del Ministero della Sanità dell'1.12.'97 n. 16, il riconoscimento di prodotto tradizionale consentirà di beneficiare delle deroghe previste dal D.P.R. 54/97 per gli stabilimenti aventi produzione limitata per la fabbricazione dei prodotti a base di latte e delle deroghe previste dalla Circolare stessa.

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA

(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	**DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO**	→	**1. GREVIERA DI OZIERI**
2	**CATEGORIA**	→	Formaggi
3	**NOME GEOGRAFICO ABBINATO**	→	Ozieri
4	**SINONIMI**	→	Griviera di Ozieri, Gruviera di Ozieri
5	**TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE**	→	Comune di Ozieri

6	**DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO**

Formaggio prodotto con latte crudo vaccino, a pasta semicotta. La forma è cilindrica con leggera convessità di piatti e scalzo. Sono presenti due pezzature: la tradizionale di 2,5 – 4,0 Kg e la più recente di 10-12 Kg. Nella forma di minore taglia il diametro del piatto è di 18-22 cm mentre lo scalzo è alto 15-18 cm; nella forma di maggior pezzatura il diametro del piatto è di 38-40 cm mentre lo scalzo è alto 20-22 cm. La crosta è consistente, liscia o lievemente rugosa, il colore è giallo paglierino che, con il progredire della stagionatura assume toni più scuri. La pasta è morbida, elastica con caratteristica occhiatura, uniforme e diffusa, dovuta alle fermentazioni da batteri proponici, il colore va dal giallo paglierino al giallo intenso: Il sapore è delicato, lievemente amaro nelle forme giovani e diventa deciso e leggermente piccante con la stagionatura.

7	**DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA**

Il latte intero, ottenuto dalla mungitura manuale o meccanica di vacche di razza Bruna o Bruno-Sarda, viene caseificato con metodi artigianali in appositi locali aziendali.

Il latte crudo filtrato, talvolta aggiunto di innesto preparato a partire dal siero residuo della lavorazione del giorno precedente, viene coagulato mediante impiego di caglio di vitello alla temperatura di 35-38 °C in circa 20-30 minuti. La cagliata, rotta fino all'ottenimento di granuli delle dimensioni di chicco di riso-mais, viene sottoposta a cottura sino a 48° C. Successivamente la massa caseosa, lasciata depositare sul fondo della caldaia, viene quindi modellata, sempre sotto siero, a forma di cilindro allungato,. Il cilindro viene porzionato con un coltello di acciaio in forme che, solitamente avvolte in un telo, vengono depositate all'interno di stampi cilindrici e pressate per qualche ora (in genere 8). Durante questa fase vengono effettuati i rivoltamenti avendo cura di sistemare i teli adeguatamente al fine di rendere lisci i piatti della forma. Il formaggio è salato in salamoia satura, per galleggiamento, per un tempo che orientativamente rispetta un rapporto di 8-10 ore per Kg. di formaggio per le forme di minori dimensioni e di 4-5 ore per Kg. di formaggio per le forme di pezzatura maggiore; alla metà del tempo di salatura si effettua un rivoltamento. Un periodo di asciugatura della durata di 10 giorni precede la stagionatura che si protrae solitamente oltre i 90 giorni. In stagionatura le forme vengono, periodicamente, rivoltate e sottoposte a cure che solitamente prevedono l'oliatura della superficie con olio d'oliva.

8	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO

Caldaie in rame stagnato o in acciaio inox, chiova in legno, spino e lira in acciaio, stampi in acciaio o in materiale plastico per alimenti, tavolo spersore, teli di cotone o di lino o di fibra sintetica, pressa meccanica, vasche per salamoia in materiale plastico per alimenti o acciaio inox.

9	DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

La trasformazione avviene in appositi locali aziendali, mentre la stagionatura avviene in cantine aziendali, o ubicate nel centro urbano, in genere non condizionate, attrezzate con ripiani in legno o griglie in acciaio inox.

10	ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 25 ANNI

La produzione del Greviera di Ozieri va storicamente riportata alla seconda metà dell'Ottocento e legata alla diffusione, nel territorio Ozierese, dell'allevamento della razza vaccina Bruno Alpina, all'importazione dei tori dalla Svizzera ed al contatto in terra sarda e svizzera degli imprenditori locali con casari dediti alla produzione del Gruyère.
La citazione del Greviera di Ozieri è riportata in una pubblicazione del 1898-1899 del Ministero dell'Agricoltura "Corso di caseificio presso la R. Scuola Agraria di Sassari"

11	COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI	→	SI

La produzione del greviera di Ozieri, presente nel territorio ozierese da oltre un secolo, si è mantenuta nelle consuetudini tecnologiche delle giovani generazioni raggiungendo, negli ultimi anni, interessanti livelli quantitativi e qualitativi.

12	RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA	→	NO

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→ **Pecorino di Nule**
2	CATEGORIA	→ Formaggio
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→ Nule
4	SINONIMI	→ **Casu de Nule**
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→ Territorio del Comune di Nule (SS) e comuni limitrofi.

6 DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Formaggio a pasta semicotta con pasta di colore dal bianco al giallo paglierino e con crosta sottile. La forma, con peso che varia da 2,5 a 3,5 kg, è cilindrica (altezza ca. 9-15 cm, diametro ca. 18-22 cm). Odore e aroma richiamano quello del latte di pecora, il sapore e leggermente piccante nelle forme più stagionate.

7 DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

La produzione avviene in caseifici artigianali ubicati generalmente presso l'azienda zootecnica o in appositi locali presso le abitazioni dei produttori. Si utilizzano caldaie in rame stagnato o in acciaio inossidabile. Il latte di pecora intero, crudo proveniente da una o due mungiture viene scaldato alla temperatura di circa 35-39°C e coagulato con caglio liquido di vitello. La coagulazione avviene in circa 20-50 minuti. La rottura della cagliata viene effettuata fino a ridurre il coagulo in granuli dalle dimensioni assimilabili a quelle di un chicco di riso o miglio. Avviene poi la semicottura della cagliata ad una temperatura di circa 40-42°C. La cagliata viene fatta depositare sul fondo della caldaia e quindi pressata in modo da avere un unico blocco, questo è diviso in pezzi di opportune dimensioni che vengono trasferiti negli stampi posti su un tavolo spersore. Le forme vengono poi pressate con appositi pesi o con sovrapposizione delle stesse. Il formaggio viene quindi salato in salamoia satura e/o a secco. I tempi variano a seconda del sistema utilizzato e delle dimensioni delle forme. Il formaggio viene stagionato per un periodo non inferiore a 60 gg.

8 MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO

Caldaie in rame stagnato o in acciaio inossidabile; spino, lira; stampi metallici o in materiale plastico per alimenti, tavolo spersore in legno o altro materiale lavabile, teli in cotone, contenitori o vasche per salamoia.

9 DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

La lavorazione avviene in locali molto semplici. Nella stessa sala di lavorazione avvengono solitamente le operazioni di pressatura e salatura del formaggio. I locali di stagionatura sono cantine generalmente seminterrate con temperatura non controllata e semplici attrezzature con ripiani in legno.

10 ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO

	REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 25 ANNI

Il Casalis nel Dizionario geografico storico statistico commerciale degli Stati di S.M. il Re di Sardegna (1833-1856) parla di Nule come di un centro ad economia prettamente agropastorale "Essendo promiscui i territori di Bithi e Osidda, i pastori vanno largamente vagando. Si fanno formaggi assai reputati, specialmente quelli di autunno".
Nel il "Goceano ieri e oggi" alla voce Nule si riporta: al censimento del 1961 Nule, contava 2196 abitanti, quali venivano dalla pastorizia e dall'agricoltura. Numerosi sono i pastori riuniti in cooperativa, riescono a lavorare il prodotto in loco grazie alla costruzione da parte della Regione Sardegna di un magnifico caseificio e di una cantina di salagione.

11	**COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI**	→	**SI**

12	**RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA**	→	**NO**

Non sono richieste deroghe specifiche tuttavia è evidente che valgono per questo tipo di produzione le deroghe previste dal D.P.R. 54/97 per gli stabilimenti per la fabbricazione dei prodotti a base di latte aventi produzione limitata e per i prodotti con oltre 60 giorni di maturazione. Sono applicabili inoltre le deroghe per i prodotti con caratteristiche tradizionali contemplate nella Decisione CE 97/284 e riportate nella Circolare del Ministero della Sanità dell'1.12.'97.

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art. 8 Decreto legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→ **Pecorino di Osilo** – Formaggio pecorino fresco o stagionato
2	CATEGORIA	→ Formaggi, latte e latticini
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→ Osilo
4	SINONIMI	→ **Casu de Osile (in lingua sarda), Casu fatt'a fogu (lett. "formaggio fatto col fuoco")**
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→ Territorio del comune di asilo ed aree limitrofe dei comuni di Sassari, Plaghe, Nulvi, Codrongianos, e Tergu. La produzione di questo formaggio è molto diffusa nella Nurra in seguito all'insediamento di diversi pastori osilesi nella zona.

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Formaggio a pasta tenera o dura di colore dal bianco al giallo paglierino con crosta più o meno spessa. La forma è cilindrica, (altezza dello scalzo 9-13 cm., diametro del piatto 14-22 cm., peso 1,5-3 Kg). E' un formaggio dal sapore dolce, o sapido e leggermente piccante quando la stagionatura supera i 6 mesi. Utilizzato prevalentemente come prodotto da tavola ma anche da grattugia.

La produzione avviene con metodi artigianali presso l'azienda pastorale o l'abitazione del pastore. Si utilizzano caldaie in rame stagnato in cui viene trasformato solitamente il latte proveniente dalla mungitura della sera e della mattina, (attualmente i quantitativi di latte trasformato giornalmente oscillano tra i 50 e i 220 litri). La coagulazione del latte, di tipo essenzialmente presamico, avviene in 30-40 minuti alla temperatura di 35 C mediante aggiunta di caglio di vitello (talvolta si utilizza anche il caglio in pasta di agnello). La rottura de coagulo si protrae sino a ridurre la cagliata in granuli delle dimensioni di un chicco di mais o di miglio. Segue la semicottura della stessa, talvolta effettuata contemporaneamente alla rottura, sino alla temperatura di 43-46 C. La cagliata viene poi lasciata depositare sul fondo della caldaia per circa 20 minuti (giacenza). La massa caseosa formatasi viene modellata sotto siero a formare un cilindro allungato che sotto siero o sul tavolo spersore, viene tagliato in tanti pezzi quante sono le forme che si vogliono ottenere. Le porzioni di pasta immesse negli stampi e avvolte in un telo, vengono sottoposte a pressatura con pressa meccanica per circa 5/6 ore, effettuando un rivoltamento della forma dopo circa 2 ore (in alcuni casi la pressatura è sostituita dalla stufatura in apposito cassone per circa 4-5 ore a 38 C fino a che la pasta raggiunge valori di pH compresi fra 5,1 e 5,2). Il formaggio viene in seguito posto ad asciugare sulla base della pressa per un tempo che a seconda della stagione, può variare dalle 2 alle 4 ore e talvolta può raggiungere le 12 ore. Il formaggio viene quindi salato in salamoia per circa 24 ore, provvedendo al rivoltamento delle forme dopo circa 12 ore, e ponendo, in qualche caso, un po' di sale sul piatto che emerge.

Durante la stagionatura il formaggio viene periodicamente rivoltato e sottoposto a cure che consistono essenzialmente nel lavarne con acqua e salamoia la superficie su cui si stende una miscela di olio e aceto per evitare l'eccessiva proliferazione delle muffe e l'insediamento degli acari.

7	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE

Materiali per la produzione: si utilizzano caldaie in rame stagnato, tavolo spersore, chiova in legno, stampi in materiale plastico o in banda stagnata, teli di cotone o di lino o in fibra sintetica, pressa meccanica, cassone di stufatura.

Locali di lavorazione, conservazione e stagionatura: il pecorino di Osilo si produce a livello artigianale presso la casa colonica del produttore, di solito in una apposita stanza adibita alla caseificazione.

Il formaggio così prodotto viene trasferito per la stagionatura in locali freschi (generalmente seminterrati) ubicati presso la stessa azienda o l'abitazione del produttore.

8	TRADIZIONALITÀ, OMOGENEITÀ DELLA DIFFUSIONE E COSTANZA NEL TEMPO DELLE REGOLE PRODUTTIVE

Il Canonico Francesco Liberi Tolu nel suo libro "asilo" scritto nel 1913, esalta il gusto e sapore del formaggio Pecorino di Osilo, sottolineando in particolare il fatto che la cagliata veniva sottoposta a cottura (casu fatt'a fogu"), che a suo dire lo renderebbe più saporito e resistente. Le regole produttive tradizionali vengono ancora applicate nella loro tradizionalità.

9	SICUREZZA ALIMENTARE DEL PROCESSO E DEI MATERIALI DI CONTATTO	→	**SI**

10	RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA

Deroghe previste dal D.P.R. 54/97 per gli stabilimenti aventi produzione limitata per la fabbricazione dei prodotti a base di latte. Deroghe contemplate nella Circolare del Ministero della Sanità dell'1.12.1997 n. 16.

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→ **Provoletta di latte vaccino sardo**
2	CATEGORIA	→ Formaggio a pasta filata
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→ Sardo
4	SINONIMI	→ **Peretta, Provola.**
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→ Tutto il territorio della Regione Sardegna

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Formaggio a pasta filata paglierina chiara, consistenza tenera, gusto delicato, lievemente aromatico e crosta sottile, a forma caratteristica di pera di 400 g / 1 kg / 2 kg di peso.

7	DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

Il latte crudo, proveniente da allevamenti della Sardegna, viene pastorizzato a 72°C per 20 secondi con l'aggiunta di fermenti e caglio. Successivamente il processo di produzione prevede le seguenti fasi:
- acidificazione della cagliata per 2,30 h;
- filatura a 75° C;
- salatura con salamoia satura;
- stagionatura a 7 giorni a 4° C, umidità 95% e successivamente in camera di forzatura per 48 ore a 16° C. con 70% di umidità.

8	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO

- Pastorizzatore;
- Vasche polivalenti in acciaio inox;
- Filatrice teflonata con lavaggio C.I.P.;
- Salatura in vasche di acciaio inox predisposte per il controllo e l'adeguamento automatico agli standard previsti;
- Carrelli in acciaio inox sui quali vengono appese le provolette legate con spago.

9	DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

- Cella refrigerata a 4° C. con umidità a 95% con pannelli in vetroresina con rifiniture in GEALCOT per alimenti, con distribuzione dell'aria, in tessuto lavabile;
- Cella di forzatura a 16° C. con 70% di umidità a ventilazione forzata;
- Ambiente di lavorazione chiuso in sovrapressione e progettato in modo da evitare l'inquinamento incrociato.

10	ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 25 ANNI

Si allega il bilancio di un'azienda produttrice del 1965.

11	**COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI**	→	**SI**

12	**RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA**	→	**NO**

Conformità alle norme del D.P.R. 54/97 e del D.Lgs. n. 155/97; HACCP effettuato sull'intero processo di produzione con controlli chimici e microbiologici anche sul prodotto finito secondo il piano di autocontrollo.

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art.8 Decreto Legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→ **Semicotto di capra**
2	CATEGORIA	→ Formaggi
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→ Nessuno
4	SINONIMI	→ Nessuno
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→ Tutto il territorio della Regione Sardegna

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Formaggio di forma cilindrica a scalzo dritto o leggermente convesso, crosta liscia di colore paglierino, da giovane, che imbrunisce con la maturazione. Pasta bianca o paglierina, compatta o con lieve occhiatura, sapore dolce da giovane, tendente al piccante con il progredire della maturazione. Pezzatura da 2,5-3 kg.

7	DESCRIZIONE DELLE METODICHE DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

Nella produzione artigianale, generalmente, si utilizza latte crudo, mentre nella produzione industriale il latte è trattato termicamente.
Viene coagulato a 37-39°C con caglio liquido di vitello o caglio in pasta di agnello o capretto. Normalmente viene utilizzata una scotta innesto proveniente dalla lavorazione precedente. La coagulazione avviene in circa 30 minuti, quindi si rompe la cagliata fino ad ottenere la dimensione di un chicco di mais. Si procede alla semicottura fino alla temperatura di 41-43°C.
La pasta viene quindi separata dal siero e posta negli stampi di diametro 18-22 cm.
Nella produzione industriale, segue l'acidificazione mediante stufatura, mentre artigianalmente avviene semplicemente, lasciando la pasta in un ambiente caldo. Dopo 24 ore, al raggiungimento di pH 5.1-5.3, si effettua la salatura in salamoia, con 22 gradi Bè, per 36 ore, oppure a secco. La stagionatura dura circa 60 gg per l'ottenimento del semicotto giovane e si protrae fino a 12-18 mesi per quello stagionato.

8	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE E IL CONDIZIONAMENTO

Caldaie in rame stagnato o acciaio inox, spino in legno o lira in acciaio, stampi in plastica.

9	DESCRIZIONE DEI LOCALI DI LAVORAZIONE, CONSERVAZIONE E STAGIONATURA

Locali adibiti alla fabbricazione e alla maturazione del formaggio presso l'azienda zootecnica. Presso il caseificio di tipo industriale: sala di lavorazione, locale per la salatura, celle reffrigerate per la maturazione, la conservazione del prodotto e munite di scaffalature per la sistemazione del formaggio.

10	ELEMENTI CHE COMPROVANO CHE LE METODICHE SONO STATE PRATICATE IN MANIERA OMOGENEA E SECONDO REGOLE TRADIZIONALI PER UN PERIODO NON INFERIORE AI 25 ANNI

Registrazioni contabili reperibili presso i caseifici cooperativi dei primi anni '70.

11	**COSTANZA DEL METODO DI PRODUZIONE OLTRE 25 ANNI**	→	**SI**

12	**RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA**	→	**NO**

In base alla circolare del Ministero della Sanità del 01/12/97 n°16, il riconoscimento del prodotto tradizionale dovrebbe consentire di beneficiare delle deroghe previste dal D.P.R. 54/97 per gli stabilimenti aventi produzione limitata per la fabbricazione dei prodotti a base di latte e delle deroghe previste dalla circolare stessa. Inoltre, trattandosi di un formaggio la cui stagionatura necessita di almeno 60 giorni, rientrerebbe nei limiti previsti dalla normativa del D.P.R. n°54 art. 9 relativo alla carica batterica del latte.

SCHEDA IDENTIFICATIVA DEI PRODOTTI TRADIZIONALI DELLA REGIONE SARDEGNA
(art. 8 Decreto legislativo n. 173/98, art. 2 Decreto Ministeriale n. 350/99)

1	DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO	→	**Trizza** – Formaggio vaccino fresco
2	CATEGORIA	→	Formaggi, latte e latticini
3	NOME GEOGRAFICO ABBINATO	→	Nessuno
4	SINONIMI	→	**Treccia**
5	TERRITORIO INTERESSATO ALLA PRODUZIONE	→	L'area di produzione è rappresentata dal territorio regionale con particolare riferimento alla Comunità Montana del Montiferru.

6	DESCRIZIONE SINTETICA DEL PRODOTTO

Il latte utilizzato per la produzione della Trizza viene coagulato alla temperatura di 32 C, previa aggiunta di siero innesto proveniente dalla caseificazione precedente ed usando caglio liquido. Dopo un'attesa di 20 - 30 minuti, si effettua la rottura della cagliata a grano di cece, con l'utilizzo di uno spino a lira. Si ha poi alla fase di maturazione della cagliata che consiste in una fermentazione lattica la cui durata varia in media dalle 18 alle 24 ore. Si passa poi al test di filatura su fiamma (si effettuano piccoli prelievi a brevi intervalli di pasta e si testa su fiamma per provare se si allunga in fibre elastiche, cioè fila). Successivamente la pasta viene tagliata a fette e viene poi sottoposta a successiva filatura in paiolo per circa 2 o 3 minuti con l'ausilio di una spatola, modellata manualmente fino a raggiungere la forma di una treccia. Le forme così plasmate vengono immerse in salamoia per un periodo di tempo che non supera le 24 ore. Tolte dalla salamoia le forme vengono lasciate asciugare su panni, su graticci di canne o su legno per circa due giorni, dopo averle eventualmente lavate. La pezzatura della Trizza è di circa 1-2 Kg. e il consumo avviene entro 3 giorni dalla produzione. Non è quindi soggetta a stagionatura.

7	MATERIALI, ATTREZZATURE SPECIFICHE UTILIZZATI PER LA PREPARAZIONE

Le attrezzature utilizzate nella produzione sono rappresentate da: paiolo in rame, con superficie interna stagnata, della “labiolu”, in cui avviene la coagulazione del latte; forma, chiamata “sa cannada”, in cui avviene la maturazione della massa prima della filatura;
spatola, utilizzata per la filatura;
scaffali, cu cui avviene l’asciugatura.

8	TRADIZIONALITÀ, OMOGENEITÀ DELLA DIFFUSIONE E COSTANZA NEL TEMPO DELLE REGOLE PRODUTTIVE

Alcuni cenni storici: un autorevole studioso sardo Felice Cherchi Paba, il quale visse per lungo tempo nel Montiferru, nelle su opera "Evoluzione Storica della Attività Industriale Agricola Caccia e Pesca in Sardegna - Vol. II" sposa la tesi che vuole l'origine etimologica della parola Trizza risalente al Greco Thiriccas del periodo Sardo-Bizantino (476-1054): "detti formaggi infatti nella chiesa Greca venivano largamente consumati in Quaresima, tanto che le ultime settimane di questa venivano chiamate settimane "Thirine", da thiriccas.

La tradizionalità del prodotto è legata al latte utilizzato nella produzione che deriva esclusivamente da vacche della razza Sardo-Modicana. Questa razza presenta diverse caratteristiche: acclimatamento da oltre cento anni, conservazione in purezza attraverso tori modicani e triplice attitudine: lavoro, carne, latte. Prevalentemente è una razza da lavoro e quindi la produzione

del latte è solamente accessoria. Presenta poi la caratteristica di essere stata importata al solo scopo di auto sostenere le popolazioni locali. Un altro fattore importante che garantisce la tipicità del prodotto deriva dal fatto che l'alimentazione è effettuata, prevalentemente, allo stato brado su prati pascolo oligofiti naturali. Un'altra caratteristica è rappresentata anche dal fatto che l'asciugatura del prodotto è effettuata su panno, graticcio di canna o su legno, e quindi non nel siero come avviene per la Treccia o Mozzarella comune.

9	**SICUREZZA ALIMENTARE DEL PROCESSO E DEI MATERIALI DI CONTATTO**	→	**SI**

10	**RICHIESTA DI DEROGHE ALLA NORMATIVA IGIENICO-SANITARIA**	→	**NO**