

DISCIPLINARE DI PRODUZIONE  
DEL FORMAGGIO «RAGUSANO»

Art. 1.

*Denominazione*

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

Art. 2.

*Zona geografica*

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

Art. 3.

*Metodo di ottenimento*

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

a) l'alimentazione delle bovine da cui deriva il latte deve essere costituita prevalentemente da essenze spontanee ed erbai dell'altopiano ibleo, eventualmente affienati;

b) il latte di una o più mungiture deve essere coagulato alla temperatura di trentaquattro gradi centigradi, con oscillazione in più o in meno non superiore ai tre gradi centigradi, sfruttando lo sviluppo spontaneo della microflora casearia;

c) la coagulazione è ottenuta con l'uso di caglio in pasta di agnello o di capretto sciolto in una soluzione acquosa di cloruro di sodio. La quantità di soluzione impiegata deve essere tale da comportare un tempo di presa e di indurimento da sessanta a ottanta minuti. La rottura della cagliata, avviene quando i granuli, inizialmente delle dimensioni paragonabili a quelle delle lenticchie, a seguito dell'aggiunta di acqua (otto litri per ettolitro di latte) alla temperatura di ottanta gradi centigradi, più o meno cinque gradi centigradi, assumono dimensioni medie di un chicco di riso. La massa caseosa, ottenuta per sedimentazione e separata dal siero, viene sottoposta a pressatura per favorirne la spurgatura. La pasta, trattata con il liquido risultante dalla lavorazione della ricotta o con acqua a temperatura di circa ottanta gradi centigradi, coperta con un telo allo scopo di evitare bruschi abbassamenti della temperatura, viene lasciata riposare per circa ottantacinque minuti. La fase della asciugatura va condotta lasciando la pasta su degli appositi supporti per un tempo di circa venti ore. La pasta viene tagliata a fette e viene ricoperta con acqua alla temperatura di circa ottanta gradi centigradi, per un tempo di circa otto minuti. Viene quindi lavorata con molta cura, fino ad ottenere una forma sferica con la superficie esterna esente da smagliature e saldata ad un polo. La pasta va successivamente modellata al fine di assumere la caratteristica forma a parallelepipedo a sezione quadrata.

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



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

