

utilizzato un lattoinnesto naturale, ottenuto in azienda, oppure ottenuto da colture selezionate.

La coagulazione deve essere effettuata esclusivamente con caglio di origine animale, liquido, ottenuto da vitello o vitellone, anche in parti non proporzionali.

Non è ammesso l'uso di caglio ottenuto da microrganismi geneticamente modificati.

Si effettuano più tagli della cagliata. Il primo taglio è seguito da una sosta in modo che il coagulo, iniziando la fase di spurgo acquisti maggiore consistenza, con i successivi si ottengono glomeruli caseosi della grandezza di una nocciola.

La cagliata viene distribuita negli stampi e durante la fase di formatura avviene la marchiatura di origine, su una faccia piana.

La stufatura può durare da un minimo di otto ore ad un massimo di sedici. La temperatura è mantenuta tra 20 e 28 °C circa e l'umidità oltre l'80%.

La salatura può avvenire a secco o in salamoia.

Per la stagionatura gli ambienti devono avere una umidità naturale o controllata oltre l'80% e temperatura tra 1 e 6 °C.

Durante il periodo di stagionatura, che si protrae non meno di trentacinque giorni, la forma deve essere frequentemente rivoltata e trattata sulla crosta con una soluzione di acqua e sale al fine di mantenerla umida e morbida ed asportare le ife ottenendo quella colorazione caratteristica che contraddistingue il formaggio «Taleggio».

Art. 6.

Legame con la zona geografica

Le qualità del «Taleggio» sono dovute essenzialmente all'ambiente geografico che comprende i fattori umani e naturali tipici della zona di produzione, trasformazione e stagionatura, che lo rendono unico e inimitabile.

Il nome «Taleggio» fa riferimento ad una specifica area geografica lombarda, compresa tra la Valsassina e la Val Taleggio con l'omonimo paese.

La produzione del formaggio grazie alla transumanza degli animali e degli allevatori (bergamini), che dalla montagna scendevano verso la pianura nei mesi invernali, si è diffusa in tutta l'area specificata nell'art. 3.

Gli elementi che comprovano il legame tra la qualità del prodotto e la zona geografica di origine, sono sostanzialmente legati alla sensibilità ed alla cultura casearia degli operatori, alle particolari condizioni di salatura adottate, nonché alla tecnica di maturazione, oltre alle condizioni geografiche del territorio, intendendosi per queste il clima, la coltura foraggera ed il sistema irriguo dominante.

I fattori climatici, agro zootecnici influiscono sulla produzione di un latte idoneo allo specifico tipo di caseificazione e maturazione e sull'origine e sullo sviluppo della microflora del latte.

La qualità del latte destinato alla trasformazione è, infatti, strettamente legata al territorio di origine della DOP, dove è abbondante la produzione di foraggi (fieno, cereali, colture proteo-oleaginose, ecc.) grazie al capillare sistema irriguo.

Il formaggio viene prodotto ancora oggi solo ed esclusivamente con latte, caglio e sale e non sono in alcun modo consentiti trattamenti di crosta, oppure aggiunte di additivi o coadiuvanti di alcun genere, nel rispetto delle tecnologie tradizionali di lavorazione. Ancora oggi inoltre si utilizza largamente il legno, sia per il trasporto del formaggio «Taleggio» (casse) sia per la sua stagionatura (assi di legno), questo materiale consente, infatti, come accadeva oltre mille anni fa, al formaggio «Taleggio» di respirare e di rilasciare l'eccesso di siero consentendogli una regolare maturazione.

È imprescindibile l'importanza delle conoscenze tradizionali del casaro, che si tramandano da secoli: sono fondamentali non soltanto nella fase della trasformazione del latte ma altresì nelle fasi successive.

Le operazioni di salatura si effettuano a secco e/o in salamoia, operazione critica, dalla quale dipende fortemente la buona riuscita del «Taleggio», formaggio tipicamente a maturazione centripeta.

Sulla superficie delle forme del «Taleggio» si trova una microflora naturale mista costituita da una associazione costante di schizomiceti appartenenti alla famiglia delle micrococcacee e di eumiceti, tra i quali il *Geotrichum candidum*, *Mucor racemosus*, *Penicillium frequentans* e lieviti ascrivibili al genere *Torulospora* e *Saccharomyces*.

Il fenomeno della maturazione del formaggio è quindi ad opera della microflora, che proviene dall'ambiente, sia in fase di produzione (caseificio), che di maturazione (grotta o cella) e conferisce le carat-

teristiche fisiche, chimiche e organolettiche tipiche del «Taleggio» in particolare il colore rosato della crosta la consistenza tendenzialmente compatta, più morbida nella parte immediatamente sotto la crosta e il sapore caratteristico dolce, aromatico con una equilibrata sapidità e, al palato, note lattiche e retrogusto tartufato. Infatti, nell'ambiente di stagionatura si selezionano specie microbiche autoctone grazie alle condizioni di temperatura, di umidità e alla presenza del prodotto stesso, che ciclicamente matura sviluppando in superficie la microflora che svolge importanti funzioni così riassumibili:

a) conferisce consistenza alla crosta formatasi inizialmente in seguito al naturale rassodamento con l'aria, creando un feltro aderente alla pasta (*Geotrichum* e lieviti);

b) produce la caratteristica colorazione rosata grazie ai micrococchi;

c) favorisce la proteolisi, responsabile della quale sono soprattutto il genere *Penicillium* e *Mucor* ed in minor misura i lieviti e le micrococcacee;

d) favorisce la lipolisi, da ascrivere prevalentemente all'attività del genere *Geotrichum* ed ai lieviti oltre ai *Penicillium* e *Mucor*.

A questa complessa attività enzimatica della microflora della crosta è da attribuire l'andamento centripeto della maturazione, cioè che procede dall'esterno verso l'interno fino al centro della forma.

Anche le altre fasi della lavorazione, attraverso gli ingredienti utilizzati (latte, caglio e fermenti), alle condizioni di temperatura e umidità e alle pratiche di salatura e salinatura (lavaggio con acqua e sale) contribuiscono alla caratterizzazione del formaggio Taleggio.

Art. 7.

Controlli

In conformità con le disposizioni degli articoli 36 e 37 del regolamento (UE) n. 1151/2012, la verifica del rispetto del disciplinare è effettuata anteriormente all'immissione in commercio del prodotto dall'organismo di controllo autorizzato.

Il controllo sulla conformità della DOP Taleggio al disciplinare è svolto da Certiprodop s.r.l. - sede legale: via del Macello n. 26 - Crema; uffici amministrativi: via del commercio n. 29 - 26013 Crema (CR), tel.: 0373/259662 - fax 0373/253530 - e-mail: info@certiprodop.it

Art. 8.

Confezionamento ed etichettatura

Al momento della sua immissione al consumo, ogni confezione di formaggio «Taleggio» DOP, in forme intere e/o in porzioni, deve recare la denominazione «Taleggio».

Deve inoltre recare il logo di seguito riprodotto in fig. 2, avente il bordo interno di colore rosso, quello intermedio bianco e quello esterno verde, con al centro l'acronimo CTT in nero sotto il quale può essere inserito il numero assegnato dal consorzio di tutela all'azienda titolare del marchio commerciale. Il logo può essere stampato anche ad un solo colore.



Fig.2

Tale logo deve essere seguito dagli estremi del regolamento relativo alla registrazione della DOP «Taleggio» segnatamente «Regolamento (CE) n. 1107/96». Il predetto logo è stato depositato ai sensi di legge.

A tutela del consumatore, al fine di garantire l'autenticità del formaggio «Taleggio» DOP immesso sul mercato preconfezionato e in porzioni di forma, le operazioni di porzionatura e successivo confezionamento, devono avvenire nella zona geografica delimitata di cui all'art. 3.

Si precisa che il consorzio identifica con una numerazione da uno al duecentonovantanove i soci produttori, e dal trecentouno al quattrocentonovantanove i soci stagionatori.

22A04092

