



DISCIPLINARE DI PRODUZIONE DEL BRANZI

1 Denominazione

Il nome *Branzi* è riservato esclusivamente al prodotto che risponde alle condizioni ed ai requisiti stabiliti dal presente disciplinare.

2 Zona di produzione

La zona di produzione del *Branzi* è rappresentata dall'intero territorio delle comunità montane della Valle Brembana e della Valle Imagna, oltre ai comuni di Aviatico e Oneta della comunità montana della Val Seriana, tutti ubicati in provincia di Bergamo.

3 Descrizione del prodotto

3.1 Materie prime

La lavorazione tradizionale del *Branzi* prevede l'impiego delle seguenti materie prime:

- Latte vaccino crudo intero, proveniente per almeno il 90% da bovine di razza Bruna Alpina. Tutti i capi sono allevati nel territorio delle comunità montane della Valle Brembana, della Valle Imagna e della Val Seriana. Gli animali sono allevati con sistema brado o semi-brado e alimentati con razioni costituite in prevalenza da foraggi pascolati o affienati dell'area montana e pedemontana del suddetto territorio. È consentito l'utilizzo di specie vegetali di buon valore foraggiero oltre che di erbe in grado di apportare sostanze aromatiche importanti per la caratterizzazione organolettica del prodotto.
- Caglio naturale liquido ottenuto dalle pareti del quarto stomaco di vitelli alimentati esclusivamente con latte con titolo 1:10.000 in quantità compresa tra i 30 e i 40 ml per 100 litri di latte.
- Sale marino fino: come specificato nel paragrafo 3.2.3.

Il prodotto non contiene coloranti o conservanti.

3.2 Metodo di produzione

3.2.1 Lavorazione

Il latte viene versato in una caldaia e riscaldato fino a raggiungere una temperatura compresa tra i 35 e i 38° C mantenendolo in lieve e continua agitazione per assicurare l'uniforme diffusione del calore. Viene quindi aggiunto il caglio liquido di vitello.

Il latte viene lasciato a coagulare per un periodo di tempo oscillante tra 25 e 40 minuti.

Si procede quindi ad una prima rottura della cagliata con strumenti detti *spade* o *lire* (attrezzi costituiti da un manico di materiale idoneo all'uso alimentare sulla cui estremità sono inserite una serie di lame concentriche di acciaio) in modo da ottenere strisce di pasta parallele per favorire lo spurgo del siero.

La cagliata così lavorata viene lasciata riposare per almeno 10 minuti fino a quando non raggiunga la consistenza ottimale, attestata dal fatto che si avverte al tatto una superficie rugosa, la cosiddetta nervatura.

Trascorso tale periodo di tempo si procede ad una seconda rottura fino a quando i grumi caseosi abbiano raggiunto la dimensione di un chicco di riso. Tale sminuzzamento accentuato della cagliata, favorendo un maggiore spurgo del siero, consentirà l'ottenimento di un formaggio più duro e caratterizzato da una buona conservabilità.

La cagliata viene sottoposta ad un ulteriore trattamento termico a 45-48°C per 30-40 minuti con continuo rimescolamento della stessa in modo da assicurare un uniforme trattamento termico anche al cuore dei grumi caseosi.

Terminata la rottura e la cottura, la cagliata si lascia depositare al fondo dove viene fatta riposare per 15-20 minuti per favorire il compattamento della massa caseosa in un unico aggregato.

3.2.2 Formatura

La cagliata viene tagliata, estratta nel quantitativo corrispondente ad una forma, avvolta nella *pata* (tela filtrante) e stretta nella *fäsera* (fascia di legno o di altro materiale idoneo all'uso alimentare). Viene sottoposta ad una prima pressatura per almeno 20 minuti per favorire l'allontanamento del siero. Successivamente, viene sottoposta ad almeno una seconda pressatura. Ogni volta viene avvolta in un telo asciutto, al fine di completare lo spurgo del siero e conferire al prodotto la caratteristica forma.

La manualità dell'operazione consente di valutare l'intensità della pressione da effettuare sulla cagliata. Il formaggio così ottenuto, avvolto in una tela all'interno della *fasera*, deve essere lasciato raffreddare per almeno 18 ore. Si provvede in tale periodo a capovolgere la forma ad intervalli regolari per almeno 6 volte al fine di favorire un uniforme raffreddamento del prodotto. Al termine di questa operazione la forma, estratta dalla *pata* e dalla *fasera*, può essere lasciata riposare per 1-2 giorni per facilitare lo spurgo del siero residuo.

3.2.3 Salatura

È un'operazione molto delicata e viene effettuata in salamoia o manualmente a secco. La salatura in salamoia si ottiene per immersione in vasca contenente una soluzione di acqua e cloruro di sodio tra il 13% e il 17% (in funzione della temperatura esterna) per un periodo di tempo compreso tra 2 e 3 giorni a seconda della pezzatura delle forme.

In caso di salatura a secco, la durata è di almeno 2 giorni. Per favorire una omogenea distribuzione del sale sulla superficie del formaggio, l'operazione è ripetuta dopo 24 ore, provvedendo a rivoltare il prodotto.

Una volta che il sale è stato assorbito dal formaggio (dopo 10 giorni dalla salatura a secco o dopo 2-3 giorni in caso di salatura in salamoia), si procede ad asportare dalla superficie il sale in eccesso, mediante lavaggio con acqua. Questa operazione serve ad evitare che il sale in eccesso possa essere assorbito dal formaggio alterando le sue caratteristiche organolettiche e generando una disidratazione troppo spinta e repentina.

3.2.4 Maturazione

Il formaggio è posto ad asciugare su ripiani preferibilmente di legno (*scalere*), in locali freschi ad una temperatura di 7-13° C per un periodo di tempo minimo di 45 giorni.

Durante la stagionatura le forme di formaggio, con frequenza settimanale, devono essere rivoltate.

Trascorso il periodo minimo di stagionatura, le forme vengono pulite della muffa di superficie. Nel prosieguo della stagionatura, ogniquale volta si forma la muffa, le forme vengono ripulite e sottoposte a trattamenti con olio alimentare per evitare un eccessivo indurimento della superficie. Questo trattamento oltre che agire sulle caratteristiche organolettiche del prodotto finale esplica un'azione batteriostatica ed antiossidante, proteggendo in tal modo i grassi dall'irrancidimento.

Il periodo minimo di stagionatura è fissato come segue:

| | |
|--------------------------|-----------------------|
| prodotto fresco | da 45 a 90 giorni, |
| prodotto semi stagionato | da 91 a 180 giorni; |
| prodotto stagionato | da 181 giorni in poi. |

Al termine della stagionatura la superficie del prodotto può essere ricoperta di una pellicola di conservante vegetale edibile al fine di evitare un eccessivo indurimento del prodotto e favorire la conservazione dello stesso.

3.3 Caratteristiche chimico-fisiche del prodotto

Forma: cilindrica a facce piane o leggermente convesse con scalzo concavo (a "V") conferito dalla *fasera*.

Diametro delle facce: da 35 a 45 cm.

Altezza dello scalzo: da 8 a 10 cm.

Peso: da 8 a 15 kg.

Crosta: sottile, liscia, elastica e di colore giallo paglierino nel tipo "fresco"; tendente a diventare più consistente e di colore giallo scuro con il progredire della stagionatura.

Pasta:

- per il tipo "fresco": consistenza morbida ed elastica;
- per il tipo "semi stagionato": semi morbida ed elastica;
- per il tipo "stagionato": compatta (e dura).

Occhiatura: leggera e uniformemente distribuita

Grasso sulla sostanza secca: minimo 49%

Proteine sulla sostanza secca: minimo 35%

3.4 Confezionamento e conservazione

Il *Branzi* può essere commercializzato intero o porzionato, incartato al momento della vendita in apposita carta per alimenti.

Le operazioni di porzionamento devono essere effettuate in modo che risulti ben evidente il marchio stampato sull'etichetta posta sulla faccia superiore del prodotto.

4 Etichettatura

La confezione reca obbligatoriamente sull'etichetta a caratteri di stampa chiari e leggibili, oltre alle informazioni corrispondenti ai requisiti di legge, le seguenti ulteriori indicazioni:



- il nome *Branzi*;
- il nome, la ragione sociale, l'indirizzo dell'azienda produttrice;
- il logo del marchio collettivo

La designazione *Branzi* è in traducibile.

5 Elementi che comprovano la tracciabilità del prodotto

Gli elementi che comprovano la tracciabilità del prodotto sono costituiti dall'iscrizione dei produttori e trasformatori in apposito elenco tenuto ed aggiornato dall'organismo di controllo di cui all'art. 6.

6 Controlli

Il controllo sulla conformità del prodotto al disciplinare è svolto dalla CCIAA di Bergamo o da un organismo conforme alla norma UNI EN 45011 designato dalla CCIAA.

ULTERIORI DATI TECNICI

Si riportano di seguito alcune specifiche tecniche rilevate nell'indagine del processo produttivo tradizionale del *Branzi*. Queste pur non rientrando tra i requisiti assoggettabili a controllo, possono tuttavia rappresentare un utile punto di riferimento per i produttori al fine del miglioramento della qualità complessiva del prodotto.

Caratteristiche organolettiche del prodotto

Colore al taglio: dal giallo chiaro al giallo scuro.

La colorazione più scura che si riscontra nel formaggio maggiormente stagionato (oltre 181 giorni) è dovuta alla disidratazione del formaggio e soprattutto la lipolisi con la conseguente formazione di una vasta gamma di composti che conferiscono colorazioni più o meno intense alla pasta del formaggio.

RIFERIMENTI STORICI E CULTURALI

Le condizioni pedoclimatiche dell'areale di produzione costituiscono un elemento determinante per la caratterizzazione del *Branzi*. Il territorio di produzione è infatti geograficamente caratterizzato da suoli di morfologia varia, con valli profonde, generalmente fertili, che presentano terreni ben strutturati e montagne boschive e ricche di sorgenti idriche.

Tale conformazione del territorio, unitamente ad un buon livello di precipitazioni medie annue e mensili particolarmente accentuato nel periodo vegetativo, mentre non ha consentito lo sviluppo di attività economiche alternative, ha tuttavia influito e influisce positivamente sull'allevamento brado e semibrado delle bovine da latte.

Inoltre l'elevato livello di umidità ha permesso soprattutto in passato, prima dell'uso delle celle di stagionatura, di ottenere una corretta e omogenea maturazione dei formaggi.

Ciò spiega perché sia tuttora presente l'abitudine di fare stagionare il prodotto in condizioni naturali: ambienti o cantine annessi alle abitazioni o alle baite. Grazie alla semplice corrente d'aria creata tra l'apertura di una finestra e di una porta è possibile creare le migliori condizioni fisiche per la conservazione del prodotto, sfruttando unicamente le "risorse" ambientali. I livelli di umidità, tendenzialmente costanti, fanno sì che la stagionatura del formaggio proceda gradualmente, conferendo in tal modo la struttura fisica caratteristica del prodotto.

Da un punto di vista culturale, il prodotto evidenzia un legame con il territorio attraverso la presenza del prodotto in fiere e sagre locali ad esso dedicate. Tra queste si segnala la Fiera di San Matteo, che si tiene in settembre a *Branzi* dai primi dell'Ottocento e rappresenta la più rinomata occasione per la degustazione del prodotto.

Nella gastronomia locale il *Branzi*, noto per il suo sapore dolce e delicato, è estremamente ricercato, rientrando in molti piatti della cucina tradizionale locale, tra i quali non si possono non citare la polenta taragna, la *polenta cunsada* e il *Branzi* con la birra di Piazza Brembana.