



CAMERA DI COMMERCIO  
BERGAMO

## DISCIPLINARE DI PRODUZIONE DELLO STRACCHINO BRONZONE

### Art. 1 Denominazione

Il nome *Stracchino Bronzone* o la sua variante dialettale *Strachì* è riservato esclusivamente al prodotto che risponde alle condizioni e ai requisiti stabiliti dal presente disciplinare.

### Art. 2 Zona di produzione

La zona di produzione dello *Stracchino Bronzone* è rappresentata dal territorio delle zone del Monte Bronzone-Basso Sebino bergamasco, della Val Cavallina e dell'Alto Sebino bergamasco, come meglio individuato nella cartografia allegata.

### Art. 3 Descrizione del prodotto

#### 3.1. Materie prime

La lavorazione tradizionale dello *Stracchino Bronzone* prevede l'impiego delle seguenti materie prime:

Latte vaccino intero bergamasco, sano pulito, prodotto da bovine alimentate per quanto possibile con una quota parte rilevante di foraggi e fieni realizzati nella zona di produzione di cui all'art. 2. Le vacche non devono essere alimentate con foraggi o mangimi che possono nuocere alla lavorazione del latte o che contengano additivi o residui di prodotti come fitofarmaci o disinfettanti usati in agricoltura. Il latte non deve comunque contenere sostanze o presentare caratteristiche tali da renderlo, anche solo potenzialmente, nocivo alla salute umana o inidoneo alla trasformazione in formaggio.

Le caratteristiche chimico-fisiche che deve possedere il latte per poter essere lavorato e trasformato in formaggio sono le seguenti:

- tenore minimo in grasso pari al 3,50%;
- pH iniziale tra 6,50 e 6,70;
- temperatura in accettazione: inferiore a 6°C, salvo il caso in cui il latte sia stato raccolto nelle due ore successive alla mungitura.

*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: 50 gr per forma.

*Fermenti selezionati termofili* (*Lactobacillus bulgaricus* e *Streptococcus thermophilus*): 10 gr per 100 litri di latte.

Il prodotto non contiene coloranti o conservanti.



## 3.2 Metodo di produzione

### 3.2.1 Lavorazione

Il latte, da lavorarsi al massimo entro le 24 ore successive alla raccolta, viene versato in una caldaia e può venire addizionato con fermento selezionato o con un lattoinnesto appositamente realizzato. Successivamente il latte viene riscaldato fino a raggiungere una temperatura compresa tra i 35 e i 38°C per favorire lo sviluppo della microflora naturale e dei fermenti aggiunti. Al latte riscaldato viene aggiunto il caglio liquido di vitello.

Il latte viene lasciato a coagulare ad una temperatura costante compresa tra 36 e 38° C per un periodo di tempo oscillante tra 30 e 40 minuti.

Trascorso tale periodo di tempo, la cagliata viene tagliata a spigoli netti con la spannarola (strumento in rame o acciaio a forma di piatto fondo), mescolando gli strati superiori con quelli inferiori per ottenere una uniforme temperatura e distribuzione del grasso. La cagliata così tagliata viene lasciata riposare per 10 minuti. Trascorso tale periodo di tempo si procede ad una seconda rottura della cagliata con la spannarola o con lo spino per 5 – 10 minuti al fine di facilitare lo spurgo del siero. Si lascia riposare la cagliata in fondo alla caldaia per altri 5 – 10 minuti, in modo che possa separarsi dal siero.

La cagliata così lavorata viene raccolta in apposite tele che vengono messe a sgrondare in stampi in legno o in plastica, di forma quadrata poste su di un tavolo spersoio per facilitare lo spurgo del siero.

Le forme di stracchino vengono poste a riposare in locali con temperatura compresa tra 14 e 20° C ed umidità relativa compresa tra il 70 e l'80% per un periodo di tempo oscillante dalle 6 alle 11 ore durante il quale gli stracchini vengono ripetutamente rivoltati per completare lo spurgo del siero e per favorire la formazione della crosta.

### 3.2.2 Salatura

Trascorso tale periodo di tempo le forme vengono estratte dagli stampi e sottoposte a salatura a secco. Si procede alla salatura dello scalzo e della faccia superiore dello stracchino. Dopo 12 ore, si rivolta la forma e si sala la faccia rimanente. Le operazioni di salatura avvengono in locali con temperatura compresa tra 18 e 20° C ed umidità relativa compresa tra l'85 e il 90% per favorire la penetrazione del sale nella forma.

### 3.2.3 Maturazione del prodotto finale

La maturazione avviene disponendo le forme su scalere in locali con temperatura compresa tra 10 e 12° C ed un tasso di umidità relativa pari al 90% per un periodo di tempo compreso tra 15 e 20 giorni. Durante questa fase si esegue un rivoltamento giornaliero dello stracchino. Trascorso il periodo di maturazione il prodotto può essere immesso in commercio.



CAMERA DI COMMERCIO  
BERGAMO

### 3.3 Caratteristiche chimico-fisiche del prodotto

**Forma:** parallelepipedica a base quadrata con lunghezza del lato compresa tra 18 e 20 cm e con altezza dello scalzo compresa tra 3 e 4 cm.

**Peso:** da 1,5 a 2,2 kg.

**Crosta:** morbida, sottile e rosata.

**Pasta:** bianca, omogenea, morbida, fondente e leggermente paglierina nel sottocrosta.

**Occhiatura:** limitata ad occhi molto piccoli.

**Grasso sulla sostanza secca:** non inferiore al 46%.

### 3.4 Confezionamento e conservazione

Lo *Stracchino Bronzone* 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.

Il prodotto può essere conservato in frigorifero ad una temperatura compresa tra 0 e 4° C.

## Art. 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 *Stracchino Bronzone*
- il nome, la ragione sociale, l'indirizzo dell'azienda produttrice e confezionatrice;
- il logo del marchio collettivo

La designazione *Stracchino Bronzone* è intraducibile.

## Art. 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.

## Art. 6 Controlli

Il controllo sulla conformità del prodotto al disciplinare è svolto dalla CCIAA di Bergamo o da un organismo designato dalla CCIAA stessa .

## ULTERIORI DATI TECNICI



Si riportano di seguito alcune specifiche tecniche rilevate nell'indagine del processo produttivo tradizionale dello Stracchino Bronzone. 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, nonché una indicazione per un eventuale percorso di riconoscimento DOP/IGP.

Le specifiche sono precedute dai punti del disciplinare ai quali sono riferite.

### **Materia prima**

Per la produzione del latte si consiglia l'allevamento della razza Bruna Alpina per la sua spiccata adattabilità alle condizioni pedoclimatiche della zona di produzione di cui all'art. 2.

### **Salatura**

Si consiglia per una ottimale salatura delle singole facce dello Stracchino d'impiegare una quantità di sale raffinato pari al 2% del peso della forma.

### **Caratteristiche organolettiche del prodotto**

Sapore: dolce, leggermente acidulo e buttiroso.

Profumo: tipico del latte e della panna con aroma caratteristico.

### **Strumenti di lavorazione**

La lavorazione dello *Stracchino Bronzone* necessita dei macchinari comunemente impiegati nei caseifici, non segnalandosi l'uso di strumenti particolari.

La lavorazione del prodotto si caratterizza, tuttavia, per la presenza di una buona dose di manualità, in particolare nelle fasi della raccolta della cagliata nei teli di lino, della salatura e della maturazione del prodotto, cosa che conferisce al prodotto finale un alto valore di artigianalità.

## **RIFERIMENTI STORICI E CULTURALI**

Lo Stracchino Bronzone prende il nome dal monte che sovrasta l'intera zona con la sua inconfondibile mole piramidale. È un tipico formaggio da tavola a pasta molle, di origini antichissime, con ogni probabilità anteriori al secolo X, che veniva prodotto anche sui Colli di San Fermo e nell'area di Vigolo, appunto tra il Bronzone e il lago d'Iseo.

Sull'origine del nome in una relazione del Conte Stefano Jacini datata 1882 si legge: "Il vocabolo *stracchino bronzone* deriva dai piccoli formaggi teneri che quei malghesi, nel loro viaggio dalla montagna alla pianura e viceversa, sogliono confezionare all'infretta nelle stazioni di riposo, col latte delle mucche stracche per il lungo viaggio.

Lo Stracchino, prodotto durante tutto l'anno sia nei caseifici sia nelle aziende agricole locali, è un prodotto particolarmente ricercato ed apprezzato.



CAMERA DI COMMERCIO  
BERGAMO

Il legame del prodotto con il territorio della provincia di Bergamo e, in particolare, con la zona del Monte Bronzone- Basso Sebino della Val Cavallina e dell'Alto Sebino, è dimostrato dalla diffusione della produzione nei tradizionali caseifici e dalla costante presenza nei menù della locale ristorazione. Grazie all'ampio utilizzo di metodiche di lavorazione tradizionali, lo Stracchino Bronzone ha conservato inalterata la sua rinomanza, legittimando l'occupazione di un posto di tutto rilievo tra i prodotti tipici bergamaschi.