



*Ministero delle politiche agricole
alimentari e forestali*

DIPARTIMENTO DELLE POLITICHE COMPETITIVE,
DELLA QUALITÀ AGROALIMENTARE, IPPICHE E DELLA PESCA
DIREZIONE GENERALE PER LA PROMOZIONE DELLA QUALITÀ AGROALIMENTARE E
DELL'IPPICA
PQAI IV

**Proposta di modifica del disciplinare di produzione della denominazione di origine protetta
«Prosciutto di San Daniele»**

**Art. 1
Denominazione**

La Denominazione di Origine Protetta “Prosciutto di San Daniele” individua esclusivamente il prosciutto crudo a lunga stagionatura che risponde alle caratteristiche ottenute con le procedure di produzione e nell’area di cui al presente disciplinare.

**Art. 2
Descrizione del prodotto**

Il Prosciutto di San Daniele è un prosciutto crudo salato e stagionato per non meno di 400 (quattrocento) giorni dalla data di inizio salagione.

Al termine della lavorazione il prosciutto, ottenuto nel rispetto delle norme contenute nel presente disciplinare, prima dell’apposizione del contrassegno a fuoco e/o del dispositivo identificativo di cui all’art. 5.4 presenta le seguenti:

caratteristiche fisico-morfologiche ed organolettiche:

- forma esteriore a chitarra, compresa la parte distale detta “piedino”;
- superficie esterna completamente ricoperta dalla cotenna, ad eccezione del lato interno, originariamente oggetto di sezionamento;
- peso non inferiore a 8,3 chilogrammi e non superiore a 12,8 chilogrammi;
- carni tenere, da verificare con il sondaggio ed al taglio;
- al taglio la parte grassa è bianca e si presenta in giusta proporzione con la parte magra;
- la parte magra si presenta di colore rosato e rosso, con qualche mazzatura;
- il gusto è delicatamente dolce, con un retrogusto più marcato;
- l’aroma è fragrante e caratteristico in dipendenza del protratto periodo di stagionatura.

caratteristiche fisico-chimiche determinate sul muscolo bicipite femorale:

- umidità non inferiore al 57,0% e non superiore al 63,0%;
- sale (cloruro di sodio) non inferiore al 4,3% e non superiore al 6,0%;
- indice di proteolisi non superiore al 31%;
- attività dell’acqua (aW) non superiore a 0,930.

Il Prosciutto di San Daniele, dopo l'apposizione del contrassegno a fuoco e/o del dispositivo identificativo di cui all'art. 5.4, destinato all'affettatura e confezionamento di cui all'art. 8.1.3 presenta le seguenti caratteristiche:

- stagionatura non inferiore a 430 (quattrocentotrenta) giorni dalla data di inizio salagione;
- assenza di macchie circoscritte brune o giallastre al taglio;
- umidità non superiore al 62,0% determinata sul muscolo bicipite femorale;
- attività dell'acqua (aW) non superiore a 0,920 determinata sul muscolo bicipite femorale.

Art. 3 **Zona di produzione**

La produzione, dalla salagione all'ultimazione dell'affinamento e fino all'apposizione del contrassegno a fuoco e/o del dispositivo identificativo di cui all'art. 5.4 e l'eventuale affettatura e confezionamento di cui all'art. 8.1.3 devono avvenire nella zona tipica di produzione delimitata dal territorio amministrativo del Comune di San Daniele del Friuli, Provincia di Udine, nella Regione Autonoma Friuli-Venezia Giulia.

Il Prosciutto di San Daniele è ottenuto esclusivamente da suini nati, allevati, macellati e sezionati nel territorio delle seguenti regioni: Friuli-Venezia Giulia, Veneto, Lombardia, Piemonte, Emilia-Romagna, Umbria, Toscana, Marche, Abruzzo e Lazio.

Art. 4 **Prova dell'origine**

Ogni fase del processo produttivo deve essere monitorata documentando per ognuna gli input (prodotti in entrata) e gli output (prodotti in uscita). In questo modo, e attraverso l'iscrizione in appositi elenchi, gestiti dall'Organismo di controllo, degli allevamenti, macelli, laboratori di sezionamento, prosciuttifici, laboratori di affettamento, nonché attraverso la dichiarazione tempestiva all'Organismo di controllo delle quantità lavorate, è garantita la tracciabilità e la rintracciabilità (da monte a valle della filiera di produzione) del prodotto. Tutte le persone, sia fisiche che giuridiche, iscritte nei rispettivi elenchi, saranno assoggettate al controllo da parte dell'Organismo di controllo, secondo quanto disposto dal disciplinare di produzione e dal relativo piano di controllo.

Art. 5 **Metodo di ottenimento del Prosciutto di San Daniele**

5.1 Caratteristiche genetiche

La materia prima da utilizzare è costituita dagli arti posteriori, nel seguito detti "cosce", ottenuti da suini nati, allevati, macellati e sezionati nella zona di produzione individuata all'art. 3.

Le cosce suine fresche devono provenire da suini figli di:

- a)verri delle razze tradizionali Large White Italiana, Landrace Italiana e Duroc Italiana così come migliorate dal Libro Genealogico Italiano, in purezza o tra loro incrociate, e scrofe delle razze tradizionali Large White Italiana e Landrace Italiana, in purezza o tra loro incrociate;
- b)verri delle razze tradizionali di cui alla lettera a) e scrofe meticce o di altri tipi genetici purché questi provengano da schemi di selezione e/o incrocio di razze Large White, Landrace e Duroc attuati con finalità compatibili con quelle del Libro Genealogico Italiano, per la produzione del suino pesante;
- c)verri e scrofe di altri tipi genetici purché questi provengano da schemi di selezione e/o incrocio di razze Large White, Landrace e Duroc attuati con finalità compatibili con quelle del Libro Genealogico Italiano, per la produzione del suino pesante;

d)verri degli altri tipi genetici di cui alla lettera c) e scrofe delle razze tradizionali di cui alla lettera a).

Di seguito vengono esplicitati i requisiti genetici sopra espressi riportando le combinazioni genetiche ammesse e non consentite:

Tipo genetico verro →	Large White Italiana	Landrace Italiana	Duroc Italiana	Incroci di LWI, LI, DI	Altro tipo genetico approvato (selezione o incrocio di LW, L, D)	Altro tipo genetico non approvato (non valutato o valutato non conforme)
Tipo genetico scrofa ↓						
Large White Italiana	V (a)	V (a)	V (a)	V (a)	V (d)	X
Landrace Italiana	V (a)	V (a)	V (a)	V (a)	V (d)	X
Incroci di LWI, LI	V (a)	V (a)	V (a)	V (a)	V (d)	X
Altre razze (Duroc, etc.)	X	X	X	X	X	X
Altro tipo genetico <u>approvato</u> (selezione o incrocio di LW, L, D)	V (b)	V (b)	V (b)	V (b)	V (c)	X
Altro tipo genetico non approvato (“meticce” non valutate)	V (b)	V (b)	V (b)	V (b)	X	X
Altro tipo genetico non approvato (non valutato o valutato non conforme)	X	X	X	X	X	X

V (...) = espressamente consentito dalla lettera (a, b, c, d) sopra riportata nel testo; X = non consentito; LW= Large White; LWI = Large White Italiana; L = Landrace; LI = Landrace Italiana; D = Duroc; DI = Duroc italiana

La lista degli altri tipi genetici approvati viene periodicamente aggiornata e pubblicata dal Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali.

I tipi genetici da utilizzare devono assicurare l’ottenimento alla macellazione di carcasse pesanti, classificate H *Heavy* ed appartenenti alle classi «U», «R», «O» della tabella dell’Unione Europea per la classificazione delle carcasse suine.

Non possono essere utilizzate le cosce suine fresche provenienti da:

- verri e scrofe;
- suini portatori di caratteri antitetici, con particolare riferimento alla sensibilità agli stress (PSS – Porcine Stress Sindrome).

5.2 Allevamento dei suini

Le fasi e le tecniche di allevamento, gli alimenti consentiti, le loro quantità e modalità di impiego sono finalizzate ad ottenere un suino pesante tradizionale.

Le fasi dell'allevamento sono le seguenti:

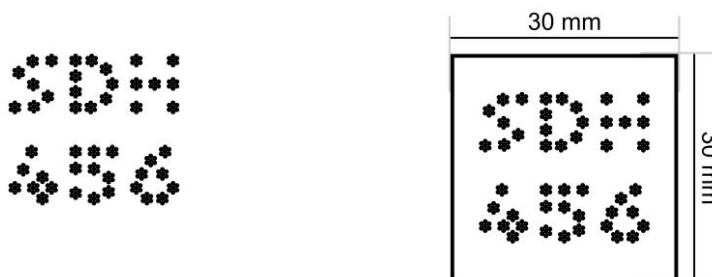
- allattamento;
- svezzamento;
- magronaggio;
- ingrasso.

Allattamento:

La fase va dal momento della nascita del suinetto fino a 28 (ventotto) giorni di età, fatto salvo quanto previsto dalla normativa vigente in materia di benessere dei suini. In questa fase l'alimentazione avviene attraverso l'allattamento o naturale sotto scrofa o artificiale, nel rispetto della normativa vigente. È ammessa l'integrazione vitaminica, minerale e amminoacidica dell'alimentazione e l'impiego di additivi nel rispetto della normativa vigente.

Entro questa fase l'allevatore deve apporre su entrambe le cosce del suinetto il seguente tatuaggio di origine ad inchiostro, con le seguenti indicazioni.

Tatuaggio di origine Piastra per l'apposizione del tatuaggio di origine



Il tatuaggio di origine reca lettere e cifre riprodotte con caratteri maiuscoli mediante punzoni multiuso disposti secondo precise coordinate su piastre di dimensioni 30 mm per 30 mm.

Nello specifico il tatuaggio di origine presenta: la sigla della provincia dove è ubicato l'allevamento iscritto al sistema di controllo in cui i suinetti sono nati in luogo delle lettere "SD"; il numero di identificazione dell'allevamento in luogo delle cifre "456"; la lettera identificativa del mese di nascita del suino in luogo della lettera "H".

La seguente tabella associa i mesi dell'anno alle lettere identificative del mese di nascita del suinetto da riprodurre con il tatuaggio di origine in luogo della lettera "H":

Mese Nascita	Gen.	Feb.	Mar.	Apr.	Mag.	Giu.	Lug.	Ago.	Set.	Ott.	Nov.	Dic.
Lettera identificativa del mese	T	C	B	A	M	P	L	E	S	R	H	D

In sostituzione o in associazione al presente tatuaggio di origine sarà consentito l'utilizzo anche di altro dispositivo identificativo validato dall'Organismo di controllo che assicuri o garantisca la tracciabilità e la rintracciabilità delle materie prime e del prodotto nel corso del processo produttivo.

Ai fini del presente disciplinare l'età dei suini in mesi è data dalla differenza tra il mese in cui si effettua la determinazione dell'età e il mese di nascita ed è accertata sulla base del tatuaggio di origine e/o del dispositivo identificativo di cui sopra.

Svezzamento:

è la fase successiva all'allattamento, che può prolungarsi fino a 3 (tre) mesi di età dell'animale. Il suino in questo stadio di crescita raggiunge un peso massimo di 40 chilogrammi, e allo scopo di soddisfare i suoi fabbisogni fisiologici gli alimenti possono essere costituiti dalle materie prime ammesse dalla normativa vigente in materia di alimentazione animale. L'alimento può essere presentato sia in forma liquida (broda) mediante l'utilizzo di acqua e/o di siero di latte e/o di latticello, che in forma secca. È ammessa l'integrazione vitaminica, minerale e amminoacidica dell'alimentazione e l'impiego di additivi nel rispetto della normativa vigente.

Magronaggio:

è la fase successiva allo svezzamento, che può prolungarsi fino a 5 (cinque) mesi di età dell'animale. Il suino raggiunge un peso massimo di 85 chilogrammi. In questa fase sono consentiti gli alimenti costituiti dalle materie prime riportate nella seguente tabella nelle quantità indicate:

Tabella delle materie prime ammesse	
s.s. = sostanza secca della razione calcolata per giorno	
Granturco	fino al 65% della s.s.
Sorgo	fino al 55% della s.s.
Orzo	fino al 55% della s.s.
Fumento	fino al 55% della s.s.
Triticale	fino al 55% della s.s.
Silomais	fino al 10% della s.s.
Cereali minori	fino al 25% della s.s.
Pastone di granella e/o pannocchia di granturco	fino al 55% della s.s.
Pastone integrale di spiga di granturco	fino al 20% della s.s.
Farina glutinata di granturco e/o corn gluted feed	fino al 10% della s.s.
Farina di germe di granturco	fino al 5% della s.s.
Cruscami e altri sottoprodotti della lavorazione del frumento	fino al 20% della s.s.
Siero di latte ¹	fino a 15 litri per capo al giorno
Latticello ¹	fino ad un apporto di 250 gr per capo per giorno di sostanza secca
Polpe secche esauste di bietola	fino al 10% della s.s.
Erba medica essiccata ad alta temperatura	fino al 4% della s.s.
Residui della spremitura della frutta e residui della spremitura del pomodoro, quali supporto delle premiscele	fino al 2% della s.s.
Trebbie e solubili di distilleria essiccati ²	fino al 3% della s.s.
Melasso ³	fino al 5% della s.s.
Prodotti ottenuti per estrazione dai semi di soia ⁴	fino al 20% della s.s.
Prodotti ottenuti per estrazione dai semi di girasole ⁴	fino al 10% della s.s.
Prodotti ottenuti per estrazione dai semi di colza ⁴	fino al 10% della s.s.
Pannello di lino, mangimi di pannello di semi di lino, farina di semi di lino, mangimi di farina di semi di lino	fino al 2% della s.s.
Lipidi con punto di fusione superiore a 36 °C	fino al 2% della s.s.
Lieviti	fino al 2% della s.s.

Pisello	fino al 25% della s.s.
Altri semi di leguminose	fino al 10% della s.s.
Soia integrale tostata e/o pannello di soia	fino al 10% della s.s.
Farina di pesce	fino al 1% della s.s.
Sono ammesse tolleranze sulle singole materie prime nella misura prevista dalla normativa vigente relativa all'immissione sul mercato e all'uso dei mangimi.	
¹ Siero di latte e latticello insieme non devono superare i 15 litri per capo al giorno.	
² Si intendono i prodotti ottenuti dalla fabbricazione di alcol mediante fermentazione e distillazione di una miscela di cereali e/o altri prodotti amilacei contenenti zuccheri.	
³ Se associato a borlande di melasso il contenuto totale di azoto deve essere inferiore al 2%.	
⁴ Il tenore di grassi greggi dei prodotti ottenuti per estrazione dai semi di soia, di girasole e di colza non deve essere superiore al 2,5% della s.s.	

L'alimentazione del suino nella fase di magronaggio deve inoltre tener conto delle seguenti specifiche:

- Sono ammessi l'utilizzo di minerali, l'integrazione con vitamine e l'impiego di additivi nel rispetto della normativa vigente;
- l'alimento può essere presentato sia in forma liquida (broda) mediante l'utilizzo di acqua e/o di siero di latte e/o di latticello, che in forma secca;
- ai fini di ottenere un grasso di copertura di buona qualità, è consentita una presenza massima di acido linoleico pari al 2% e di grassi pari al 5% della s.s.;
- la presenza di s.s. da cereali non deve essere inferiore al 45% di quella totale.

Ingrasso:

è l'ultima fase dell'allevamento, interviene a magronaggio completato e prosegue fino all'età della macellazione che deve essere di almeno 9 (nove) mesi. Alla fine della fase di ingrasso dovrà essere ottenuto un suino pesante che avrà raggiunto in fase di macellazione i pesi della carcassa descritti al successivo art. 5.3. In questa fase sono consentiti gli alimenti costituiti dalle materie prime riportate nella Tabella delle materie prime ammesse nelle quantità indicate, ad esclusione della soia integrale tostata e/o pannello di soia e della farina di pesce.

L'alimentazione del suino nella fase di ingrasso deve inoltre tener conto di tutte le specifiche già previste per la fase di magronaggio, con la sola eccezione della presenza di s.s. da cereali che non deve essere inferiore al 55% di quella totale.

5.3 Macellazione e sezionamento dei suini

L'età minima del suino alla macellazione è di 9 (nove) mesi; viene accertata sulla base del tatuaggio di origine e/o del dispositivo identificativo di cui all'art. 5.2, apposto dall'allevatore entro il ventottesimo giorno dalla nascita del suino. Il computo dell'età in mesi è dato dalla differenza tra il mese in cui avviene la macellazione e il mese di nascita.

Le cosce suine fresche da utilizzare devono provenire solo da carcasse classificate H *Heavy*, con peso della carcassa da un minimo di 110,1 chilogrammi a un massimo di 168 chilogrammi, ed appartenenti alle classi «U», «R», «O» della tabella dell'Unione Europea per la classificazione delle carcasse suine. Il peso e la classificazione delle carcasse vengono accertati al momento della macellazione.

Per la preparazione delle cosce il macello iscritto al sistema di controllo deve sezionare la carcassa suina nel modo seguente: dall'avanti all'indietro nella parte superiore per un terzo della fascia lata, nel terzo inferiore del gluteo mediano, nel terzo superiore del gluteo superficiale, nella metà circa del lungo vasto e nella parte superiore del semimembranoso, con un taglio ad arco. Nella parte mediale va disarticolata l'articolazione cosciolettorale e vanno sezionati i muscoli trasversalmente

seguendo la linea descritta con il taglio esterno. La forma esteriore della coscia fresca è altresì assicurata dalla limitazione della parte muscolare scoperta oltre la testa del femore che non deve essere superiore a 8 centimetri.

Le cosce suine fresche così sezionate e munite di parte distale, detta piedino, devono presentare le seguenti caratteristiche:

- peso non inferiore a 12,5 chilogrammi e non superiore a 17,5 chilogrammi;
- spessore del grasso del lato esterno della coscia fresca rifilata, misurato verticalmente in corrispondenza della testa del femore, detta “sottonoce”, con la coscia e il relativo lato esterno posto sul piano orizzontale, non inferiore a 17 millimetri cotenna compresa; per lato esterno della coscia si intende quello completamente ricoperto dalla cotenna;
- grasso di giusta consistenza, valutata attraverso la determinazione del numero di iodio, non superiore a 70, oppure del contenuto di acido linoleico, non superiore al 15%, da effettuarsi sul grasso interno ed esterno del pannicolo adiposo sottocutaneo della coscia;
- assenza di miopatie conclamate PSE, DFD e con postumi evidenti da pregressi processi flogistici e traumatici.

Ai soli fini specifici di lavorazioni destinate a determinati Paesi terzi che vietano la presenza sul prosciutto della parte distale, detta piedino, è consentita la lavorazione di cosce prive di parte distale e con un peso compreso tra 12 e 17 chilogrammi.

Le operazioni di sezionamento della carcassa suina possono essere eseguite in laboratori di sezionamento iscritti al sistema di controllo diversi dal macello che ha eseguito l’abbattimento degli animali.

Il macello deve apporre sulle cosce fresche idonee da utilizzare ai fini della DOP, munite del tatuaggio di origine e/o del dispositivo identificativo di cui all’art. 5.2, in modo visibile ed inamovibile il seguente timbro identificativo:

Timbro identificativo del macello



Il timbro identificativo del macello è costituito da una sigla di larghezza 30 mm e altezza 8 mm che identifica il macello iscritto al sistema di controllo, rappresentata da una lettera e da due numeri, posta in luogo dei caratteri “A88” a cui può essere anteposta la sigla “PP”. Tale timbro certifica la piena sussistenza dei requisiti di idoneità delle cosce circa il loro ottenimento da suini provenienti da allevamenti iscritti al sistema di controllo, scortate dai certificati di origine e di conformità attestanti l'avvenuto rispetto delle prescrizioni produttive nelle fasi di allevamento e che presentino gli elementi di caratterizzazione qualitativa per le cosce fresche da destinare alla produzione protetta.

In sostituzione o in associazione al presente timbro identificativo del macello sarà consentito l’utilizzo anche di altro dispositivo identificativo validato dall’Organismo di controllo che assicuri o garantisca la tracciabilità e la rintracciabilità delle materie prime e del prodotto nel corso del processo produttivo.

Le cosce fresche, isolate dalla carcassa, devono essere conservate esclusivamente mediante refrigerazione, con il fine di assicurare una temperatura interna compresa tra -1°C e +4°C. Tali condizioni devono essere assicurate anche nella successiva fase di trasporto e consegna e le cosce

devono essere consegnate ai prosciuttifici iscritti al sistema di controllo non oltre 5 (cinque) giorni dalla data di macellazione.

5.4 Fasi di lavorazione del Prosciutto di San Daniele

Le fasi del processo produttivo di ottenimento del Prosciutto di San Daniele presso il prosciuttificio iscritto al sistema di controllo sono le seguenti:

- isolamento, raffreddamento e rifilatura;
- apposizione del sigillo di inizio salagione;
- salagione e pressatura;
- riposo, toelettatura e rinvenimento;
- lavaggio;
- asciugamento e pre-affinamento;
- affinamento e sugnatura o stuccatura;
- apposizione del contrassegno a fuoco.

Isolamento, raffreddamento e rifilatura:

le cosce suine fresche provenienti dal macello o dal laboratorio di sezionamento devono essere lavorate presso il prosciuttificio non oltre 5 (cinque) giorni dalla data di macellazione e non è ammessa la lavorazione di cosce suine congelate o che sono state sottoposte a processi di congelazione. Le cosce suine fresche, qualora non avvenga immediatamente la salagione, vengono trasferite in una cella, dove sostano per uniformare le condizioni delle carni a temperatura di refrigerazione e comunque non inferiore a 0°C. Prima della salagione viene eseguita la “rifilatura” che consiste nella rifinitura superficiale di parti di grasso e di frazione muscolare sul lato interno della coscia. Tale procedimento – che può essere ripetuto – permette di correggere eventuali imperfezioni del taglio, rispetto alle modalità già descritte nell’art. 5.3, di agevolare il verificarsi di condizioni ottimali per la successiva azione di penetrazione del sale, e di identificare eventuali condizioni tecniche pregiudizievoli ai fini della successiva lavorazione.

Apposizione del sigillo di inizio salagione:

prima della salagione, il prosciuttificio deve apporre solo sulle cosce fresche valutate idonee, munite del timbro identificativo del macello e/o del dispositivo identificativo di cui all’art. 5.3 e che rispettano i requisiti del disciplinare, il seguente sigillo di inizio salagione:



Il sigillo di inizio salagione nella parte superiore riproduce la sigla “P.S.D.” fissa con una larghezza di 47 mm; nella parte centrale in luogo della data “31 XII 18” riproduce la data di inizio salagione espressa, nell’ordine, dall’indicazione del giorno in numeri arabi, del mese in numeri romani e dell’anno con le ultime due cifre in numeri arabi; nella parte inferiore in luogo dei caratteri

“LO456” riproduce il codice del lotto o della partita stabilito dal prosciuttificio; l’altezza di tutti i caratteri è di 13,5 mm.

In sostituzione o in associazione al presente sigillo di inizio salagione sarà consentito l’utilizzo anche di altro dispositivo identificativo validato dall’Organismo di controllo che assicuri o garantisca la tracciabilità e la rintracciabilità delle materie prime e del prodotto.

Salagione e pressatura:

le cosce sono massaggiate, con procedimenti manuali o meccanici, onde predisporre la carne al ricevimento del sale, e verificarne il perfetto dissanguamento. Le cosce riposte su un piano orizzontale con il lato interno posto verso l’alto sono coperte con sale *ad libitum*. Per la salagione viene utilizzato esclusivamente sale marino, essendo del tutto vietato, nel corso della lavorazione delle cosce, l’uso di altre sostanze chimiche, conservanti ed additivi. Il processo di salagione ha una durata commisurata alle classi di peso che compongono il lotto o la partita in lavorazione. Mantenuite sempre su un piano orizzontale, le cosce salate vengono sistemate in cella, dove rimangono a condizioni di umidità controllata non inferiore al 65% e temperatura variabile tra 0°C e +5°C per il periodo indicato sotto, che viene interrotto una o più volte. Estratte dalla cella le cosce vengono ripulite dal sale residuale, viene ripetuto il massaggio, e infine, viene ripetuta l’aspersione delle stesse con ulteriore sale. Riposte nuovamente in cella, le cosce salate vi rimangono per un periodo complessivo massimo, calcolato dall’inizio della salagione al termine della stessa, di un giorno per chilogrammo di peso, definito sulla base dell’esperienza del mastro prosciuttaio. Ogni movimentazione delle cosce nella fase ivi descritta coincide con la ripetizione di massaggi delle carni che costituiscono la loro “pressatura”; in base all’esperienza del mastro prosciuttaio la pressatura può essere effettuata anche mediante pressioni esercitate in maniera uniforme e per più giorni in celle a condizioni di umidità non inferiore al 45% e temperatura compresa tra 0°C e +6°C. La pressatura comunque eseguita fa assumere in via definitiva alle cosce la caratteristica forma a chitarra e ha le finalità di esercitare uno stimolo allo sgrondo della vena femorale e delle sue derivazioni, produrre un assestamento della parte grassa rispetto alla parte magra che agevola la funzione di penetrazione del sale e ridurre lo spessore della massa muscolare soggetta ai fenomeni osmotici che si producono nel corso delle fasi successive.

Riposo, toelettatura e rinvenimento:

le cosce dissalate vengono poste a riposo in un locale, per un periodo non inferiore a 75 (settantacinque) giorni calcolato in funzione delle classi di peso delle cosce suine e delle esigenze tecnologiche individuate dall’esperienza del mastro prosciuttaio, a condizioni ambientali di umidità compresa tra 45% e 90% e temperatura compresa tra +1°C e +6°C ad inizio ciclo. Durante questa fase il sale assorbito penetra con graduale omogeneità all’interno della massa carnosa, distribuendosi in modo uniforme. Prima della fine del riposo si esegue la “toelettatura”, cioè la rifinitura della superficie del lato interno della coscia dagli effetti del sopravvenuto calo peso. Terminato il riposo le cosce vengono sottoposte ad un “rinvenimento” termico, lento e progressivo per almeno 1 (uno) giorno, atto ad avvicinare la temperatura del prodotto a quella ambientale, compresa tra 11°C e 20°C.

Lavaggio:

le cosce qualora presentino formazioni superficiali prodottesi durante la salagione, e per effetto delle successive lavorazioni finalizzate alla disidratazione delle carni, possono essere sottoposte ad un lavaggio mediante l’applicazione sulla superficie esterna di getti d’acqua.

Asciugamento e pre-affinamento:

le cosce vengono trasferite in locali dove si procede ad un ulteriore rialzo termico delle carni in condizioni ambientali di umidità e temperatura controllate individuate dall’esperienza del mastro prosciuttaio in funzione della pezzatura delle cosce. La variabilità dei valori è funzionale e

propedeutica alle tecniche del trattamento successivo: l'affinamento. Questo può essere infatti preceduto da una fase di "pre-affinamento", dalla durata di massimo 40 (quaranta) giorni, durante la quale prosegue il processo di acclimatamento-asciugatura delle carni a temperature in progressivo aumento comprese tra 11°C e 20°C e in condizioni di umidità in progressiva riduzione.

Affinamento e sugnatura o stuccatura:

i prosciutti – a questo punto del processo produttivo è più proprio chiamarli prosciutti anziché cosce – devono essere trasferiti in appositi locali di affinamento, dove prosegue la loro stagionatura, si tratta di ambienti le cui condizioni di umidità e temperatura sono naturali, grazie all'esistenza ed all'apertura frequente delle numerose finestre di cui sono dotati, dove sono continuamente sollecitati dall'aerazione naturale. Solo quando le condizioni climatiche ed ambientali esterne presentano irregolarità od anomalie rispetto ai normali andamenti stagionali, è ammesso l'uso di impianti di condizionamento, comunque impiegando l'aria esterna. Il processo di affinamento ha una durata funzionale alla pezzatura dei prosciutti, fermi i limiti minimi del completo processo di lavorazione descritti nel prosieguo. Nel corso dell'affinamento nelle carni si verificano i processi biochimici ed enzimatici che completano il processo di conservazione indotto dalle precedenti lavorazioni, determinando le proprietà organolettiche caratteristiche grazie all'apporto dell'ambiente naturale esterno: la poca umidità e la ventilazione naturale che determinano l'aroma ed il gusto del Prosciutto di San Daniele. Durante l'affinamento non può essere eseguito alcun procedimento specifico di lavorazione, eccettuata la "sugnatura" o "stuccatura", operata una o più volte mediante rivestimento in superficie della porzione scoperta del prosciutto, con un impasto composto di sugna o strutto, sale, pepe e derivati di cereali, applicato finemente ed uniformemente mediante finissaggio manuale. Tale preparato e la relativa applicazione hanno esclusivamente funzioni tecniche di ammorbidimento della superficie esterna non coperta dalla cotenna, di contemporanea protezione della stessa dagli agenti esterni e di regolazione dell'azione osmotica. Per tale ragione, la legislazione vigente non considera la sugna un ingrediente ma bensì un coadiuvante tecnologico. Durante l'affinamento e dopo la sua ultimazione, eccettuata la sugnatura ed un eventuale lavaggio finale effettuato prima delle operazioni di disosso, è vietata l'aggiunta di qualsiasi sostanza e non è consentita la ripetizione di un qualsiasi trattamento precedente. L'affumicatura del prodotto non è consentita.

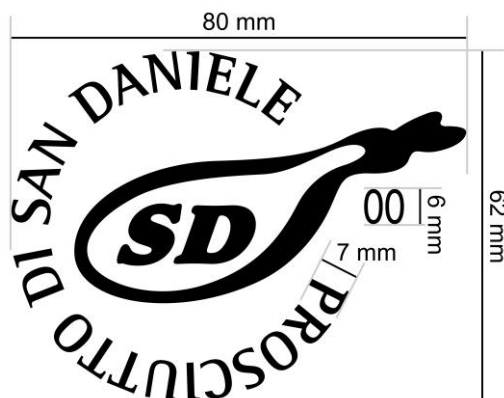
Apposizione del contrassegno a fuoco:

la durata minima dell'intero processo di lavorazione, dalla data di inizio salagione di ogni singola coscia all'ultimazione dell'affinamento, è di 400 (quattrocento) giorni.

Al completamento del processo di produzione, sui prosciutti che presentano tutte le caratteristiche previste dall'art. 2 viene apposto il contrassegno a fuoco della DOP sulla parte anteriore alta della culatta del prosciutto in prossimità del gambo. Per parte anteriore del prosciutto si intende quella non completamente ricoperta dalla cotenna. È consentito replicare il contrassegno a fuoco anche in altre posizioni della cotenna del prosciutto.

Di seguito la rappresentazione grafica del contrassegno a fuoco:

Contrassegno a fuoco



Il contrassegno a fuoco è costituito dalla denominazione “Prosciutto di San Daniele” in forma circolare recante nella parte centrale la rappresentazione stilizzata di un prosciutto con l’indicazione della sigla “SD”. Sotto il piedino del prosciutto, in luogo delle cifre “00”, deve essere riportato il codice identificativo del prosciuttificio iscritto al sistema di controllo in cui si completa il processo produttivo.

Il contrassegno a fuoco presenta le seguenti dimensioni:

- altezza 62 mm;
- larghezza 80 mm;
- altezza dei caratteri della denominazione “Prosciutto di San Daniele” 7 mm;
- altezza del codice identificativo del prosciuttificio in cui si completa il processo produttivo 6 mm.

Il contrassegno a fuoco può recare anche particolari segni di identificazione atti a comprovare l’autenticità dello stesso.

Il Consorzio di tutela riconosciuto è il proprietario delle matrici e degli strumenti per l'apposizione del contrassegno a fuoco che sono affidati all’Organismo di controllo per il loro utilizzo.

Il contrassegno a fuoco vale sia come segno di identificazione sia di qualificazione del Prosciutto di San Daniele, nel senso che svolge la duplice funzione di identificare il prodotto assicurandone l'autenticità, e di garantire che il prodotto ha subito tutti i passaggi produttivi previsti.

In sostituzione o in associazione al presente contrassegno a fuoco sarà consentito l’utilizzo anche di altro dispositivo identificativo validato dall’Organismo di controllo che assicuri o garantisca la tracciabilità e la rintracciabilità delle materie prime e del prodotto.

5.5 Trasferimenti dei prosciutti in lavorazione

Le cosce in corso di lavorazione possono essere trasferite da un prosciuttificio iscritto al sistema di controllo ad un altro solo dopo che siano trascorsi 180 (centottanta) giorni dalla data di inizio salagione. Il trasferimento, in deroga alla precedente prescrizione, è consentito solo laddove sussistano provate motivazioni di forza maggiore tali da pregiudicare la lavorazione dei prosciutti o il loro deperimento. Successivamente è sempre ammesso il trasferimento dei prosciutti da un prosciuttificio ad un altro e il contrassegno a fuoco e/o altro dispositivo identificativo di cui al precedente art. 5.4 da apporre al prosciutto al termine della lavorazione è quello del prosciuttificio in cui si completa il processo produttivo.

5.6 Prescrizioni particolari

Presso i prosciuttifici iscritti al sistema di controllo è fatto divieto di utilizzare cosce suine munite della parte distale, detta piedino, per lavorazioni non omologate diverse dal Prosciutto di San Daniele.

Art. 6 Legame con l'ambiente

La zona tipica di produzione del Prosciutto di San Daniele di cui all'art. 3 è ubicata nel Friuli centrale; l'area delimitata ha superficie di 3.467 ettari ed è posizionata lungo il corso del fiume Tagliamento. L'insediamento abitato si sviluppa sulle pendici ed alla base di un colle morenico alto alla sommità 276 metri sul livello del mare, ed ingloba il corso della riva sinistra del fiume Tagliamento. Al di là del fiume Tagliamento, a meno di 2.000 metri in linea d'aria, sorgono i primi rilievi montuosi delle Prealpi Carniche. L'orografia della zona e la sua origine morenica definiscono una particolare conformazione del suolo che ha una forte capacità igroscopica e, conseguentemente, una funzione permanente di drenaggio dell'umidità. Questo effetto diretto interagisce con le brezze che, lungo l'alveo del fiume Tagliamento, risalgono calde dal Mare Adriatico (distante 35 chilometri in linea d'aria), raffreddandosi via via ed incontrandosi direttamente con quelle più fredde discendenti dalle Alpi lungo il corso a monte del medesimo fiume Tagliamento, in un collegamento ideale diretto con il Canale del Ferro del Tarvisiano, distante alcune decine di chilometri. Ne scaturisce un microclima costante ed originale, effettivamente limitato al contesto geografico considerato, che ha come risultato la garbata ventilazione permanente della zona che, unita alla funzione di drenaggio assicurata dal contesto geomorfologico, assicura un ambiente né troppo umido né eccessivamente secco.

Sotto il profilo storico, la produzione di prosciutti in San Daniele del Friuli risale all'influsso esercitato dalla cultura celtica e preromana di conservare, salandole, le cosce di suino. San Daniele del Friuli – insediamento sicuramente precedente all'epoca della colonizzazione romana – sorge in un'area popolata dai popoli celtici. In epoca romana, San Daniele fu sicuramente il sito di una “villa” e subì per intero i frutti di quella cultura, particolarmente sentita in Friuli (“Forum Julii”) fin dal periodo repubblicano. In seguito alla dominazione longobarda San Daniele appartenne per lungo tempo al feudo del Patriarca di Aquileia che promosse l'attuale insediamento urbano e consentì l'assetto di “libero comune”. È con l'assetto del “libero comune” che si reperiscono gli “Annales” della Comunità e, con essi, i primi documenti scritti che consentono di valutare l'importanza ed il ruolo della produzione di prosciutto in San Daniele del Friuli che comprendeva l'intero arto posteriore fino al piede. Nel tardo medioevo a San Daniele l'autorità pubblica si sobbarcava l'onere di un custode per la cura dei maiali nei giorni di mercato. Dai verbali del '500, per le frequenti delibere del Consiglio Comunale dell'Arengo di San Daniele, si deduce l'importanza e la particolare attenzione rivolta all'allevamento suino. Infatti, si aggiornano e si rinnovano alcune disposizioni sul Capitolato del pubblico porcaro. Ulteriori ricerche, svoltesi presso la Civica Biblioteca Guarneriana, documentano che il prosciutto stagionato nella zona di San Daniele è oggetto di “corvées” feudali, suggello di accordi diplomatici e commerciali, gradito omaggio a potenti e notabili, Dogi veneziani in particolare, veicolo di unanime consenso al Concilio di Trento, dove giunge a dorso di mulo e, non da ultimo, bene posto sotto sequestro, per la sua preziosa importanza, dal Generale Massena nel 1797, poco prima del Trattato di Campoformido. Il prosciutto della zona veniva inoltre puntualmente inserito dal Cancelliere della Comunità nel Calmiere dei prezzi di vendita per ognuna delle due grandi fiere annuali di San Daniele. La funzione di mercato suino di San Daniele è correlata alle foreste veneto-friulane che prima dei diboscamenti (provocati soprattutto dai veneziani per la costruzione di navi) accoglievano mandrie di maiali.

Art. 7 Controlli

Il controllo sulla conformità del prodotto al disciplinare di produzione è svolto, da un Organismo di controllo, conformemente a quanto stabilito dall'art. 37 del Reg. (UE) n. 1151/2012. Tale Organismo di controllo è IFCQ Certificazioni Srl di Via Rodeano, 71, 33038 San Daniele del Friuli (UD) Tel. 0432-940349 E-mail: info@ifcq.it PEC: ifcq@pec.it

Art. 8

Presentazione, commercializzazione ed etichettatura

8.1 Presentazione e commercializzazione

Il Prosciutto di San Daniele è commercializzato intero con osso, disossato intero, disossato sezionato in tranci, può inoltre essere affettato e confezionato alle condizioni di seguito indicate.

8.1.1 Intero con osso

Il Prosciutto di San Daniele intero con osso una volta acquisito il contrassegno a fuoco e/o altro dispositivo identificativo di cui all'art. 5.4, deve conservare la parte distale, detta piedino, e non può subire ulteriori lavorazioni eccetto il prolungamento della stagionatura, la sugnatura, un eventuale lavaggio finale, effettuato prima delle operazioni di disosso, il disosso e l'affettatura. Il prosciutto intero con osso in genere viene posto in vendita tal quale ed è soggetto a calo peso.

L'intero processo di lavorazione del Prosciutto di San Daniele intero con osso, che inizia dalla data di inizio salagione e che comprende tutte le fasi descritte nell'art. 5.4 fino alla vendita, convenzionalmente viene detto "stagionatura del prosciutto". L'indicazione della stagionatura è convenzionalmente espressa in numero di mesi, ed è calcolata come differenza tra il mese in cui si effettua la determinazione della stagionatura e il mese della data di inizio salagione.

8.1.2 Disosso e confezionamento

Il Prosciutto di San Daniele recante il contrassegno a fuoco e il sigillo di inizio salagione e/o i dispositivi identificativi di cui all'art. 5.4 può essere disossato e confezionato, anche al di fuori dell'area tipica. Le operazioni di disosso devono essere effettuate mantenendo integra e perfettamente aderente la porzione di cotenna riportante il contrassegno a fuoco e il sigillo di inizio salagione e/o i dispositivi identificativi di cui all'art. 5.4. Le sole operazioni di disosso del Prosciutto di San Daniele destinato alla successiva affettatura e confezionamento di cui all'art. 8.1.3, ai soli fini della produzione delle confezioni di prodotto affettato e confezionato, non possono essere realizzate al di fuori dell'area tipica.

Il Prosciutto di San Daniele disossato in tranci deve presentare su ogni pezzo il contrassegno a fuoco e/o altro dispositivo identificativo di cui all'art. 5.4, preventivamente apposto presso il prosciuttificio iscritto al sistema di controllo in cui si completa il processo produttivo.

Per quanto riguarda il prosciutto disossato, venduto intero o sezionato in tranci, o destinato alla produzione di affettato e confezionato, l'indicazione della stagionatura del prosciutto, che inizia dalla data di inizio salagione e che comprende tutte le fasi descritte nell'art. 5.4 fino alla vendita, viene computata al momento del disosso e confezionamento dello stesso.

8.1.3 Affettatura e confezionamento

Su ogni prosciutto di San Daniele da destinare all'affettatura deve essere mantenuta integra e perfettamente aderente la porzione di cotenna riportante il contrassegno a fuoco e/o altro dispositivo identificativo di cui all'art. 5.4. I Prosciutti di San Daniele disossati destinati alla successiva affettatura e confezionamento devono essere conservati e affettati separatamente da altri prosciutti e possono essere stoccati per un periodo immediatamente precedente all'affettatura a temperature inferiori a 0°C.

Il confezionamento può avvenire in confezioni ad atmosfera modificata, ovvero sottovuoto. Per il confezionamento del Prosciutto di San Daniele il laboratorio di affettamento iscritto al sistema di controllo deve utilizzare solo confezioni la cui veste grafica sia stata preventivamente approvata e autorizzata.

8.2 Riproduzione del contrassegno grafico e uso della denominazione

Il contrassegno grafico della DOP “Prosciutto di San Daniele” è costituito dalla denominazione “Prosciutto di San Daniele” in forma circolare recante nella parte centrale la rappresentazione stilizzata di un prosciutto con l’indicazione della sigla “SD”. Sotto il piedino del prosciutto, in luogo delle cifre “00”, deve essere riportato il codice identificativo di un prosciuttificio iscritto al sistema di controllo o di un laboratorio di affettamento iscritto al sistema di controllo interessati nella produzione o nella commercializzazione del prodotto.

Di seguito la rappresentazione del contrassegno grafico:



La riproduzione del contrassegno grafico sui sistemi di etichettatura o sui materiali vari di stampa deve rispettare la misura minima consentita della Base di 20 mm e deve mantenere il rapporto Base/Altezza di 1,3.

La denominazione “Prosciutto di San Daniele” deve essere riportata in lingua italiana e deve essere apposta esclusivamente facendo riferimento alle indicazioni di etichettatura di cui all’art. 8.3 e alle seguenti specifiche:

- per il prosciutto intero con osso, disossato intero o sezionato in tranci solo la presenza del contrassegno a fuoco e/o del dispositivo identificativo di cui all’art. 5.4 consente la legittima qualificazione del prodotto quale “Prosciutto di San Daniele”;
- per il prosciutto affettato e confezionato di cui all’art. 8.1.3 solo la presenza del contrassegno grafico riprodotto a stampa consente la legittima qualificazione del prodotto quale “Prosciutto di San Daniele”;
- per le fattispecie sopra indicate senza la presenza del contrassegno a fuoco e/o del dispositivo identificativo di cui all’art. 5.4, o del contrassegno grafico, il prodotto non può recare la denominazione “Prosciutto di San Daniele” né sulle etichette o confezioni, né sui documenti di vendita, né all’atto della transazione commerciale.

8.3 Etichettatura

L’etichettatura del Prosciutto di San Daniele intero con osso deve recare le seguenti indicazioni:

- la denominazione “Prosciutto di San Daniele” seguita immediatamente dalla dicitura “Denominazione di Origine Protetta” (o l’acronimo “DOP”); la denominazione deve essere riportata nel campo visivo principale del sistema di etichettatura e distinguersi dalle rimanenti indicazioni;
- il simbolo dell’UE della DOP (logo DOP): deve essere inserito nel campo visivo principale in corrispondenza della denominazione o in una posizione neutra dello stesso;

- l'elenco degli ingredienti con la dicitura "Ingredienti: coscia di suino italiano, sale marino" o "Ingredienti: carne di suino italiano, sale marino";
- la ragione sociale o il marchio commerciale e la sede del prosciuttificio iscritto al sistema di controllo che completa il processo produttivo del prosciutto o del prosciuttificio iscritto al sistema di controllo che commercializza il prosciutto: tale indicazione deve essere riportata nel campo visivo principale e con caratteri di altezza minima 4 mm eccetto per l'indirizzo della via.

L'etichettatura del Prosciutto di San Daniele disossato intero o sezionato in tranci deve recare, oltre alle indicazioni prescritte per il prodotto intero con osso anche le seguenti indicazioni:

- la sede dello stabilimento di confezionamento;
- la data di inizio salagione con indicazione di mese e anno, in tutti i casi in cui la confezione non permetta la consultazione del sigillo di inizio salagione e/o del dispositivo identificativo di cui all'art. 5.4.

L'etichettatura del Prosciutto di San Daniele affettato e confezionato deve recare le seguenti indicazioni:

- un'area grafica coordinata riportante i seguenti elementi: la denominazione "Prosciutto di San Daniele"; la dicitura "Denominazione di Origine Protetta" (o l'acronimo "DOP"); il contrassegno grafico riportante il codice identificativo del laboratorio di affettamento iscritto al sistema di controllo che esegue le operazioni di affettatura e confezionamento; la dicitura "Prodotto, affettato e confezionato a San Daniele del Friuli";
- il simbolo dell'UE della DOP (logo DOP): deve essere inserito nel campo visivo principale in corrispondenza della denominazione o in una posizione neutra dello stesso;
- l'elenco degli ingredienti con la dicitura "Ingredienti: coscia di suino italiano, sale marino" o "Ingredienti: carne di suino italiano, sale marino";
- la sede dello stabilimento di confezionamento;
- la data di inizio salagione con indicazione di mese e anno;
- un apposito codice di identificazione, controllo e certificazione di ciascuna confezione.

È vietato l'utilizzo di aggettivi laudativi associati alla denominazione "Prosciutto di San Daniele" quali extra, super, classico e autentico. Il medesimo divieto vale anche per la pubblicità e la promozione del Prosciutto di San Daniele, in qualsiasi forma o contesto.

Sono invece ammesse tutte le indicazioni relative alle modalità di presentazione del prodotto (quali per esempio: intero con osso, disossato, affettato, etc.).