

# **Disciplinare di produzione della Denominazione di origine del formaggio "Ragusano"**

**DM 2 maggio 1995 - GURI n. 133 del 9 giugno 1995**

**(Iscrizione nel "Registro delle denominazioni di origine protette e delle indicazioni geografiche protette" ai sensi del Reg. CE n. 1263/96)**

## **Art. 1**

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

## **Art. 2**

La zona di provenienza del latte destinato alla trasformazione del formaggio "Ragusano" comprende l'intero territorio dei comuni di: Acate, Chiaramonte Gulfi, Comiso, Giarratana, Ispica, Modica, Monterosso Almo, Pozzallo, Ragusa, S. Croce Camerina, Scicli e Vittoria, in provincia di Ragusa e dei comuni di Noto, Palazzolo Acreide e Rosolini, in provincia di Siracusa.

## **Art. 3**

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 34 °C, con oscillazione in più o in meno non superiore ai 3 °C, 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 60 a 80 minuti. La rottura della cagliata avviene quando i granuli, inizialmente delle dimensioni paragonabili a quelle delle lenticchie, a seguito dell'aggiunta di acqua (8 litri per ettolitro di latte) alla temperatura di 80 °C, più o meno 5 °C, 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 80 °C, coperta con un telo allo scopo di evitare bruschi abbassamenti della temperatura, viene lasciata riposare per circa 85 minuti. La fase della asciugatura va condotta lasciando la pasta su degli appositi supporti per un tempo di circa 20 ore. La pasta viene tagliata a fette e, ricoperta con acqua alla temperatura di circa 80 °C, per un tempo di circa 8 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 parallelepipedica a sezione quadrata, La salatura; effettuata in salamoia, viene protratta per un tempo variabile in ragione delle dimensioni delle forme e tale da non comportare un contenuto di cloruro di sodio sulla sostanza secca superiore al 6%. La stagionatura avviene

in locali ventilati con temperatura ambiente di 14-16 °C, legando le forme a coppia con sottili funi e ponendole a cavallo di appositi sostegni e, comunque, in modo tale da garantire una perfetta aerazione dell'intera superficie della forma. È prevista la cappatura con olio di oliva per i formaggi destinati ad una prolungata stagionatura. Il prodotto può essere affumicato solo con procedimenti naturali e tradizionali in tal caso la denominazione di origine deve essere seguita dalla dicitura "affumicata";

d) forma: parallelepipedica, a sezione quadrata, con angoli smussati. È possibile riscontrare sulla superficie delle leggere insenature dovute al passaggio delle funi di sostegno utilizzate nel processo di stagionatura;

e) dimensioni: lati della sezione quadrata da 15 a 18 centimetri; lunghezza del parallelepipedo da 43 a 53 centimetri;

f) peso variabile da 10 kg a 16 kg in relazione alle dimensioni della forma;

g) aspetto esterno: crosta liscia, sottile, compatta; di colore giallo dorato o paglierino tendente al marrone con il protrarsi della stagionatura per i formaggi da grattugia. Lo spessore massimo è di 4 millimetri. Può essere cappata con olio di oliva;

h) pasta: struttura compatta, con eventuali fessurazioni che si riscontrano con il protrarsi della stagionatura, talvolta unite a scarse occhiature; al taglio il colore si presenta bianco tendente al giallo paglierino, più o meno intenso;

i) sapore: decisamente gradevole, dolce, delicato, poco piccante nei primi mesi di stagionatura nei formaggi da tavola; tendente al piccante ed al saporito, a stagionatura avanzata nei formaggi da grattugia. Il formaggio presenta un aroma gradevole, caratteristico delle particolari procedure di produzione;

l) grasso sulla sostanza secca: non inferiore al 40% per i formaggi destinati al consumo da tavola; non inferiore al 38% per i formaggi con stagionatura superiore ai 6 mesi;

m) umidità massima: 40%

#### **Art. 4**

Il formaggio a denominazione di origine "Ragusano" deve recare apposto all'atto della sua immissione al consumo il contrassegno di cui all'allegato A, che costituisce parte integrante del presente decreto, a garanzia della rispondenza alle specifiche prescrizioni normative.

---