



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%; (latte intero non deve essere scremato)
- pH iniziale tra 6,60 e 6,70;
- temperatura in accettazione: inferiore a 5°C.
- *Caglio* naturale liquido ottenuto dalle pareti del quarto stomaco di vitelli alimentati esclusivamente con latte con titolo 1:10.000 oppure con titolo 1: 20.000 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*).

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 pastorizzato a 72°C per 15 secondi e portato alla temperatura di 35°C versato in una caldaia e può venire addizionato con fermento selezionato appositamente realizzato. Dopo 35 minuti di sosta dall'aggiunta del fermento si aggiunge il caglio liquido di vitello.

Il latte viene lasciato a coagulare ad una temperatura costante compresa tra 35 e 37° C per un periodo di tempo oscillante tra 30 e 40 minuti.

Trascorso tale periodo di tempo, la cagliata viene tagliata con le taglierine (strumento in acciaio a forma di chitarra), agitando la cagliata gli strati superiori con quelli inferiori per ottenere una uniforme ed omogenea rottura della cagliata (con una grandezza a chicco di noce). La cagliata così tagliata viene lasciata riposare per 10 minuti. Trascorso tale periodo di tempo si procede ad una agitazione della cagliata con le apposite pale o con la spannarola per 5 – 10 minuti al fine di facilitare lo spurgo del siero. Una volta raggiunta la giusta asciugatura si effettua lo scarico della caldaia.

La cagliata così lavorata viene scaricata negli appositi stampi che vengono messi a sgrondare in stampi in plastica, di forma quadrata poste su di un tavolo spersoio con sotto delle stuoie o paglie in plastica per facilitare lo spurgo del siero.

Le forme di stracchino vengono poste a riposare nella sala chiamata “Stufatura” con temperatura compresa tra 24 e 29° C ed umidità relativa compresa tra il 70 e l'80% per un periodo di tempo oscillante dalle 8 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 (sale fino)

Trascorso tale periodo di 11 ore all'ultimo rivoltamento della giornata si effettua la prima salatura su una facciata, dopo circa 11 ore di tempo le forme vengono estratte dagli stampi e sottoposte alla seconda salatura sulla seconda facciata. Finita la lavorazione della seconda salatura le forme vengono posizionate su delle griglie in acciaio e trasportate in cella di maturazione.

### 3.2.3 Maturazione del prodotto finale

La maturazione avviene disponendo le forme su griglie in acciaio in locali con temperatura compresa tra i 4° e un max di 7° C ed un tasso di umidità relativa pari al 80% 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 19 e 20 cm e con altezza dello scalzo compresa tra 3 e 5 cm.

**Peso:** da 1,3 a 1.5, kg.

**Crosta:** morbida, sottile e tendente color giallo paglierino.

**Pasta:** bianca o tendente color giallo paglierino, omogenea, morbida, e leggermente paglierina nel sottocrosta.

**Occhiatura:** assente.

### 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



CAMERA DI COMMERCIO  
BERGAMO

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.

### **Caratteristiche organolettiche del prodotto**

Sapore: dolce, con forte sentore di latte.

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, 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 cruda, di origini antichissime, con ogni probabilità anteriori al secolo X, che veniva prodotto anche sui Colli di San Fermo ma soprattutto nel comune 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.

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



CAMERA DI COMMERCIO  
BERGAMO

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.