

Pubblicazione di una domanda a norma dell'articolo 6, paragrafo 2, del regolamento (CE) n. 510/2006 del Consiglio, relativo alla protezione delle indicazioni geografiche e delle denominazioni d'origine dei prodotti agricoli e alimentari

(2006/C 148/04)

La presente pubblicazione conferisce il diritto di opporsi alla registrazione a norma dell'articolo 7 del regolamento (CE) n. 510/2006 del Consiglio. Le dichiarazioni di opposizione devono pervenire alla Commissione entro un termine di sei mesi dalla data della presente pubblicazione.

SCHEDA RIEPILOGATIVA

REGOLAMENTO (CE) N. 510/2006 DEL CONSIGLIO

Domanda di registrazione a norma dell'articolo 5 e dell'articolo 17, paragrafo 2

«STAFFORDSHIRE CHEESE»

N. CE: UK/0354/26.7.2004

DOP (X) IGP ()

La presente scheda riepilogativa è stata redatta solo a scopo informativo. Per maggiori informazioni gli interessati sono invitati a consultare la versione integrale del disciplinare presso le autorità nazionali indicate nella sezione 1 oppure presso la Commissione europea ⁽¹⁾.

1. *Servizio competente dello Stato membro:*

Nome: Department for Environment, Food and Rural Affairs
Food Chain, Marketing and Competitiveness Division

Indirizzo: Area 4 C, 4th Floor
Nobel House
17 Smith Square
London, SW1P 3JR
United Kingdom

Tel.: 0207 238 6075

Fax: 0207 238 5728

e-mail: Funda.Lancaster@defra.gsi.gov.uk

2. *Associazione richiedente:*

Nome: The Staffordshire Cheese Company

Indirizzo: Glenmore House
55 Rose Bank
Leek
Staffordshire ST13 6AG
United Kingdom

Tel.: 01538 399733

Fax: 01538 399985

e-mail: JKnox1066@aol.com

Composizione: Produttori/trasformatori (X) altro (X)

3. *Tipo di prodotto:*

Classe 1.3 — Formaggi

⁽¹⁾ Commissione europea, Direzione generale per l'agricoltura e lo sviluppo rurale, Politica di qualità dei prodotti agricoli, B-1049 Bruxelles.

4. **Disciplinare** (riepilogo delle condizioni di cui all'articolo 4, paragrafo 2)

4.1 Nome: «Staffordshire Cheese»

4.2 Descrizione: Lo «Staffordshire Cheese» è un formaggio prodotto con il latte delle vacche allevate nelle aziende dello Staffordshire. La pasta è liscia, leggermente granulosa, dura o semidura secondo il grado di stagionatura, ha un colore crema pallido e un gusto cremoso, fresco e lattico. Il tenore di materia grassa oscilla fra il 30 e il 35 % e il grasso rappresenta il 48-51 % della materia secca. La singola forma è cilindrica, pesa tra gli 8 e i 10 kg e viene venduta avvolta in un telo.

4.3 Zona geografica: La contea dello Staffordshire, in Inghilterra

4.4 Prova dell'origine: Il latte e la crema utilizzati per la fabbricazione del formaggio possono provenire da qualsiasi azienda agricola dello Staffordshire. Attualmente, essi provengono da sette aziende situate in prossimità del caseificio. I camion-cisterna che provvedono alla raccolta del latte e della crema seguono un itinerario specifico e dispongono di computer di bordo che registrano i dati dell'azienda, il volume del latte, la temperatura di quest'ultimo e la data di raccolta. Per ciascun produttore, il *Dairy Farmers of Britain* (DFB — una grande cooperativa lattiero-casearia che fornisce il latte per la produzione dello «Staffordshire Cheese») elabora un registro delle operazioni contenente una bolla di consegna che consente di ricostruire il percorso del latte dall'azienda di origine al formaggio pressato posto nel locale di stagionatura. Quando un camion-cisterna consegna il latte alla *Staffordshire Cheese Company*, il computer di bordo crea una bolla di consegna su cui figura il volume del latte, il numero dell'itinerario seguito dal camion, la temperatura del latte e la data di consegna. La cooperativa dispone di un sistema informatico centralizzato, il «Core milk system» (Sistema lattiero centrale), in cui vengono ogni giorno registrati i dati forniti dai camion-cisterna, in particolare l'itinerario seguito, le aziende visitate e l'analisi chimica e batteriologica del latte raccolto.

Il manuale di procedure in materia di sicurezza degli alimenti (*Food safety Workbook*) elaborato dalla *Food Standards Agency* descrive in dettaglio il sistema di gestione della sicurezza dei prodotti alimentari. Oltre a definire le garanzie di qualità che devono essere offerte dai fornitori delle materie prime utilizzate per la fabbricazione del formaggio, il manuale affronta anche la questione della tracciabilità di quest'ultimo una volta uscito dal luogo di produzione. Se il formaggio è venduto intero, la data di fabbricazione figura sulla fattura. Se è venduto in porzioni, l'etichetta riporta la data d'imballaggio e rimanda per ulteriori particolari al dossier di fabbricazione. A tal fine viene tenuta una contabilità materiale e si provvede alla conservazione dei dati relativi alle partite, alle fatture di vendita e ai clienti.

4.5 Metodo di ottenimento: Il latte fresco crudo proveniente dalle aziende situate nella contea dello Staffordshire è tenuto per una notte a una temperatura di refrigerazione compresa tra 0 e 5 °C. Il secondo giorno, al latte viene aggiunta crema dello Staffordshire (anch'essa prodotta nelle aziende della contea), mescolando per 15 minuti. La miscela di latte e crema viene pastorizzata per 15-20 secondi a una temperatura compresa tra 72 e 75,5 °C. Essa viene quindi trasferita in un tino e portata a una temperatura di 32,5-35 °C. Una volta raggiunta la temperatura di 28 °C, al latte viene aggiunta una coltura di fermenti lattici concentrati allo 0,2-0,4 % composta di ceppi di *Lactococcus lactis* subsp. *Cremoris*, *Lactococcus lactis* subsp. *Lactis* e *Lactococcus lactis* subsp. *Diocetylactis* al fine di esaltarne il sapore ed accrescerne il grado di acidità.

Dopo una maturazione di 60-75 minuti a 32,5 °C si procede all'aggiunta del caglio a una temperatura di 31-33 °C. La coagulazione del caglio richiede 45-50 minuti ed è oggetto di una verifica manuale prima di procedere al taglio.

La cagliata così ottenuta è soda e netta al taglio. Dopo 35-45 minuti, essa viene tagliata lungo l'asse longitudinale del tino e trasversalmente ad esso, dapprima con una lama verticale e in seguito, nello stesso modo, con una lama orizzontale. Questa operazione richiede 20 minuti.

I blocchi di cagliata vengono quindi mescolati a una temperatura di 30-32 °C per 40 minuti e messi a riposare per 35 minuti, lasciando evacuare il siero attraverso un filtro posto nella parte bassa del tino. Una volta conclusa questa fase di spurgo, il tenore di acido lattico è di 0,29 %. I blocchi vengono in seguito frantumati ogni 15 minuti per un periodo di 45 minuti. Il tenore di acido lattico passa a 0,39 % dopo la prima frantumazione, a 0,45 % dopo la seconda e a 0,53 % dopo l'ultima.

I blocchi di cagliata vengono successivamente frantumati con un apposito apparecchio in acciaio inossidabile («peg mill»). Nel corso di questa operazione viene aggiunto un 2,5 % di sale, che viene incorporato girando i blocchi una volta con una pala di plastica alimentare e tre volte a mano. In totale, il formaggio viene girato solo quattro volte per evitare un eccessivo essiccamento dei blocchi di cagliata.

I blocchi salati vengono quindi collocati manualmente in stampi di acciaio inossidabile rivestiti di un telo di mussola. I teli sono provvisti di un fondo circolare e gli stampi sono fatti in modo da permettere l'evacuazione del siero e conferire al formaggio la sua forma particolare. I formaggi vengono quindi pressati (140 g/cm²) per una notte a una temperatura di 21-25 °C. Dopo la pressatura, il telo ricopre perfettamente la superficie del formaggio. I formaggi vengono immagazzinati su ripiani a una temperatura di 7-10 °C e rivoltati dapprima quotidianamente per una settimana, una volta alla settimana in seguito. La versione dolce del formaggio è matura dopo 2-4 settimane, ma il prodotto può essere ulteriormente stagionato fino a un periodo massimo di 12 mesi.

- 4.6 **Legame:** Le origini del formaggio risalgono ai monaci cistercensi stabilitisi nel 13° secolo a Leek, Staffordshire, dove conducevano una vita di preghiera, di studio e di lavoro. I monaci aspiravano all'autosufficienza ed erano dunque al tempo stesso agricoltori, vasai, fornai, casari e stampatori. Furono essi ad introdurre la loro tecnica casearia nella regione. La produzione dello «Staffordshire Cheese» è proseguita fino all'avvento della Seconda guerra mondiale, quando la politica di raccolta centralizzata del latte messa in atto dal *Milk Marketing Board* segnò la fine di molti formaggi regionali inglesi. La presente domanda intende pertanto contribuire alla rinascita (ad opera di un casaro artigianale con la collaborazione di agricoltori locali) di questo formaggio tradizionale scomparso, come tanti altri, a causa della politica alimentare condotta durante la guerra, che sta oggi riconquistando una certa notorietà presso dettaglianti e consumatori.

La contea dello Staffordshire, grazie al suo clima occidentale temperato e umido e al suo terreno di calcare carbonifero, è coperta di pascoli lussureggianti che danno origine al latte cremoso da cui il formaggio trae tutto il suo carattere. Il suolo produce spontaneamente un'erba di buona qualità (le contee limitrofe del Cheshire e del Derbyshire presentano precipitazioni e temperature più elevate rispetto allo Staffordshire). Le proprietà di questa erba risultano essenziali per la natura stessa dello «Staffordshire Cheese»: tutto il latte e la crema utilizzati per la fabbricazione del formaggio provengono in effetti da vacche allevate su questi pascoli. D'inverno, le vacche vengono alimentate essenzialmente con erbe e granturco insilati provenienti dal suolo dello Staffordshire, cui sono aggiunti piccoli quantitativi di concentrati destinati ad aumentare il tenore proteico della dieta.

Lo Staffordshire confina con le contee del Cheshire e del Derbyshire. Il Cheshire è caratterizzato da precipitazioni e temperature superiori rispetto a quelle dello Staffordshire. Il suolo presenta un elevato contenuto salino ed è dunque notevolmente diverso dal calcare carbonifero dello Staffordshire. Il formaggio più caratteristico della contea è il Cheshire Cheese, di sapore molto acido e consistenza granulosa.

L'altra contea limitrofa dello Staffordshire è il Derbyshire, dove vengono prodotti lo Stilton e il Derby Cheese, formaggi assai diversi dallo «Staffordshire Cheese». Lo Stilton contiene infatti *Penicillium Rocquforti* e il Derby Cheese presenta una consistenza liscia che fa pensare a una versione più morbida del Cheddar.

Lo «Staffordshire Cheese» si distingue dalle altre varietà di formaggio prodotte nelle contee vicine a causa della natura particolare del regime alimentare delle vacche, della coltura di fermenti lattici utilizzata e delle dimensioni del telo in cui viene avvolto, che conferisce al prodotto finale un aspetto e una consistenza caratteristici. Questo formaggio, che sta oggi riconquistando una certa notorietà presso dettaglianti e consumatori, viene venduto nei mercati agricoli, presso le aziende, nei negozi di specialità locali e per corrispondenza.

4.7 Struttura di controllo:

Nome: Staffordshire County Council Trading Standards Service

Indirizzo: 24 Horninglow Street
Burton on Trent
Staffordshire DE14 1PG
United Kingdom

Tel.: —

Fax: —

e-mail: —

L'autorità preposta al controllo è un ente pubblico ufficiale conforme ai principi della norma EN 45011.

- 4.8 **Etichettatura:** Il marchio DOP autorizzato verrà usato nel luogo di vendita del prodotto o su qualsiasi confezione che lo contenga.

- 4.9 **Condizioni nazionali:** —
-