

**Pubblicazione di una domanda di modifica, 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**

(2010/C 123/09)

La presente pubblicazione conferisce il diritto di opporsi alla domanda di modifica, a norma dell'articolo 7 del regolamento (CE) n. 510/2006 del Consiglio <sup>(1)</sup>. Le dichiarazioni di opposizione devono pervenire alla Commissione entro sei mesi dalla data della presente pubblicazione.

DOMANDA DI MODIFICA

**REGOLAMENTO (CE) N. 510/2006 DEL CONSIGLIO**

**Domanda di modifica ai sensi dell'articolo 9**

**«FONTINA»**

**N. CE: IT-PDO-0117-0008-17.02.2005**

**IGP ( ) DOP ( X )**

**1. Voce del disciplinare interessata dalla modifica:**

- Denominazione del prodotto
- Descrizione del prodotto
- Zona geografica
- Prova dell'origine
- Metodo di ottenimento
- Legame
- Etichettatura
- Condizioni nazionali
- Altro (Alimentazione)

**2. Tipo di modifica:**

- Modifica del documento unico o della scheda riepilogativa
- Modifica del disciplinare della DOP o IGP registrata per la quale né il documento unico né la scheda riepilogativa sono stati pubblicati

<sup>(1)</sup> GU L 93 del 31.3.2006, pag. 12.

- Modifica del disciplinare che non richiede modifiche del documento unico pubblicato [articolo 9, paragrafo 3 del regolamento (CE) n. 510/2006]
- Modifica temporanea del disciplinare derivante dall'imposizione da parte delle autorità pubbliche di misure sanitarie o fitosanitarie obbligatorie [articolo 9, paragrafo 4, del regolamento (CE) n. 510/2006]

### 3. Modifiche:

#### 3.1. Descrizione del prodotto:

Vengono precisate in maniera più puntuale le caratteristiche del prodotto finito, in particolare:

- il diametro delle forme è stato aumentato di 5 cm al fine di facilitare l'operazione di porzionatura automatica. La variazione del diametro della forma risulta ininfluente sui caratteri di tipicità e riconoscibilità commerciale del prodotto finito,
- è stata eliminata l'informazione relativa allo spessore della crosta «inferiore a due millimetri» in quanto il fine spessore della crosta risulta essere difficilmente misurabile con esattezza,
- si riporta la dizione «a latte crudo» per comunicare una modifica esclusivamente del testo rispetto al precedente disciplinare. Tale modifica, infatti non ha alcun effetto sulle caratteristiche del prodotto finito. La Fontina è da sempre un formaggio prodotto a partire da latte crudo, come si evidenzia dalla tecnologia di produzione che non prevede alcun trattamento termico di pastorizzazione o termizzazione. Ciò permette di ottenere un prodotto che mantiene inalterate le caratteristiche del latte di partenza e contribuisce a determinare le peculiarità organolettiche della Fontina.

#### 3.2. Prova dell'origine:

Nel disciplinare, fermo restando gli elementi che comprovano che la Fontina è originaria della Regione Valle d'Aosta come indicato nella documentazione inviata nel 1993, sono stati introdotti elementi relativi alla prova dell'origine quali:

- a) l'apposizione su ogni forma prodotta di una placchetta di caseina, riportante un codice alfanumerico ed il tratto stilizzato di una montagna, che identifica in modo univoco ogni forma di Fontina,
- b) l'utilizzo di stampi identificativi contenente l'acronimo «CTF» (Consorzio Tutela Fontina) e un codice numerico identificativo del produttore. Vengono applicati ad ogni forma su una delle facce piane durante la fase di pressatura. Gli stampi sopra descritti vengono distribuiti dal Consorzio a tutti i soggetti che operano rispettando il disciplinare di produzione della Fontina D.O.P.

#### 3.3. Metodo di ottenimento:

Viene ampliata la descrizione del metodo di ottenimento e in particolare:

- nel disciplinare si prevede l'utilizzo di colture di fermenti autoctoni. Infatti, l'utilizzo di colture di fermenti autoctoni, è una pratica oggi consolidata e resasi necessaria in seguito al progressivo impoverimento del latte in flora microbica totale e di conseguenza anche di flora microbica lattica, problematica ampiamente riconosciuta anche a livello europeo. La diminuzione della carica batterica totale è una conseguenza dell'ammmodernamento tecnologico e igienico-sanitario delle strutture (stalle, casere) che, se da un lato ha portato ad un auspicato miglioramento degli standard igienici del latte, dall'altro ha ridotto anche la presenza della flora microbica utile ai processi di caseificazione. I fermenti utilizzati consistono in colture autoctone di batteri lattici, già naturalmente presenti nel latte valdostano e nella Fontina ed opportunamente selezionati. I primi lavori di raccolta, selezione ed utilizzo dei questi fermenti risalgono agli anni '70, successivamente i lavori di ricerca sono stati ripresi ed aggiornati nel 1992 e nel 2003 in relazione alle moderne tecniche di selezione e di liofilizzazione. L'utilizzo di tali fermenti lattici autoctoni, pur non trattandosi

di starter in grado di modificare in maniera sostanziale i processi di coagulazione del latte, può costituire un ausilio al processo di caseificazione senza tuttavia alterare la tipicità del prodotto,

- ci si è resi conto che nel testo del 1993 l'operazione di salamoia non è correttamente evidenziata. Pertanto per maggiore chiarezza si precisano alcuni dettagli di tale operazione. La possibilità di effettuare l'operazione di salamoia è limitata entro le 24 ore dall'uscita delle forme dalla pressa e per un periodo massimo di 12 ore. L'utilizzo di questa tecnica, che segna la fine del processo di trasformazione, permette di ottenere una prima stabilizzazione microbiologica delle forme. L'utilizzo di questa pratica non altera in alcun modo le caratteristiche finali del prodotto dal momento che il tempo della permanenza delle forme in salamoia è estremamente limitato e che nella successiva fase di stagionatura si procede alla caratteristica salatura a secco. Il testo inviato nel 1993, all'articolo 4 punto e), riporta che la salatura a secco inizia «dopo qualche giorno dalla lavorazione», avvalorando la pratica dell'uso della salamoia sopra descritta come operazione rientrante nella fase di trasformazione,
- si è provveduto a riformulare il punto f) del documento che ha dato origine alla registrazione della denominazione. Il paragrafo che inizia con «Altri elementi che legano il prodotto Fontina all'ambiente geografico», voleva dare ulteriori informazioni capaci di fornire una immagine territoriale volta ad evidenziare un attaccamento particolare alla cultura di un popolo, al suo formaggio ed al territorio che lo accoglie, con riferimenti storici ed in diversi casi ancora reali al metodo di produzione. Tale immagine ha potuto lasciare intendere che la stagionatura della Fontina avvenisse esclusivamente in locali ricavati dalla roccia granitica ma in realtà non è così. Infatti già da prima della registrazione della denominazione, venivano usati anche magazzini di stagionatura che, presentando al loro interno le stesse condizioni di temperatura ed umidità delle originarie grotte, non hanno mai interferito con le metodiche tradizionali di produzione né con le caratteristiche del prodotto finito,
- l'utilizzo di questi magazzini, che prevedono l'impiego di tecnologie atte a creare e mantenere le ideali condizioni di stagionatura, costituiscono quindi una pratica consolidata il cui utilizzo è andato di pari passo con le necessità di ammodernamento della tecnologia di lavorazione e non inficia sugli altri elementi storicamente caratterizzanti il legame fra territorio-ambiente-prodotto, quali il latte e le metodiche casearie. Il latte, infatti, prodotto esclusivamente in Valle d'Aosta e proveniente da vacche di razza Valdostana, si arricchisce di essenze e aromi derivati dai pascoli e dai foraggi dell'area geografica e viene poi trasformato in Fontina nel pieno rispetto delle metodiche e dei parametri di lavorazione storicamente previsti dal metodo di produzione,
- si prevede che le operazioni di affettatura e confezionamento avvengano nella zona di produzione per garantire il mantenimento delle caratteristiche del prodotto al consumatore finale. La Fontina presenta una crosta umida e un tenore di umidità della pasta tali per cui l'immagazzinamento, lo stoccaggio e le modalità di confezionamento risultano fasi estremamente delicate, da effettuarsi in tempi rapidi, mantenendo le condizioni ambientali ideali (temperatura e umidità) e dedicando particolare cura nel trattamento delle forme da parte degli operatori. La rapidità nelle diverse fasi permette di ridurre al minimo il rischio di sviluppo di muffe sulla crosta e all'interno della pasta. Infatti, lo sviluppo di muffe, oltre a produrre colorazioni anomale della crosta causate dallo sviluppo di miceli fungini, va a compromettere facilmente l'integrità della sottile crosta, provocando una conseguente alterazione delle proprietà della pasta, ovvero una colorazione anomala e un sapore forte e sgradevole, caratteristiche non gradite al consumatore finale.

#### 3.4. Etichettatura:

- nel disciplinare è stato aggiunto la dicitura «Prodotto di montagna» e «Produit de montagne», utilizzata sull'etichetta del prodotto condizionato, allo scopo di valorizzare ulteriormente la zona montana di origine.

#### 3.5. Altro:

##### Alimentazione

Nel disciplinare è stato aggiunto ex novo un articolo recante le disposizioni relative all'alimentazione delle bovine nel quale si evidenzia come la base della stessa sia rappresentata da fieno ed erba verde prodotti in Valle d'Aosta. Con l'introduzione di uno specifico articolo si è voluto maggiormente dettagliare il disciplinare di produzione che nella versione precedente risultava generico.

SCHEDA RIEPILOGATIVA  
**REGOLAMENTO (CE) N. 510/2006 DEL CONSIGLIO**  
**«FONTINA»**  
**CE N.: IT-PDO-0117-0008-17.02.2005**  
**DOP ( X ) IGP ( )**

La presente scheda riepilogativa presenta a fini informativi gli elementi principali del disciplinare.

**1. Servizio competente dello stato membro:**

Nome: Ministero delle Politiche Agricole e Forestali  
Indirizzo: Via XX Settembre 20  
00187 Roma RM  
ITALIA  
Tel. +39 0646655104  
Fax +39 0646655306  
E-mail [saco7@politicheagricole.gov.it](mailto:saco7@politicheagricole.gov.it)

**2. Associazione:**

Nome: Consorzio Produttori e Tutela della DOP Fontina  
Indirizzo: Reg. Borgnalle 10/l  
11100 Aosta AO  
ITALIA  
Tel. +39 016544091  
Fax +39 0165262159  
E-mail [info@consorzioproduttorifontina](mailto:info@consorzioproduttorifontina)  
Composizione: Il consorzio raggruppa tutti i produttori e/o stagionatori di Fontina.

**3. Tipo di prodotto:**

Classe 1.3. — Formaggi

**4. Disciplinare:**

[sintesi dei requisiti di cui all'articolo 4, paragrafo 2, del regolamento (CE) n. 510/2006]

**4.1. Nome:**

«Fontina»

**4.2. Descrizione:**

La Fontina all'atto dell'immissione al consumo presenta le seguenti caratteristiche fisiche, chimiche, microbiologiche ed organolettiche:

**1. Caratteristiche fisiche:**

Forma

a) cilindrica tipicamente appiattita

b) facce piane

c) scalzo in origine concavo, non sempre rilevabile a maturazione

#### Dimensione

- a) diametro compreso tra 35 e 45 cm
- b) altezza variabile compresa tra 7 e 10 cm
- c) peso variabile e compreso tra 7,5 e 12 Kg

#### Crosta

- a) compatta di colore marrone da chiaro a scuro a seconda delle condizioni di maturazione e della durata di stagionatura;
- b) morbida o semidura con il protrarsi della stagionatura;
- c) sottile.

#### Pasta

- a) elastica e morbida in relazione al periodo di produzione;
  - b) occhiatura caratteristica e dispersa nella forma;
  - c) colore variabile dall'avorio al giallo paglierino più o meno intenso.
2. Caratteristiche chimiche: la percentuale di grasso deve essere minimo il 45 % sulla sostanza secca.
  3. Caratteristiche microbiologiche: elevato contenuto in fermenti lattici vivi.
  4. Caratteristiche organolettiche: la pasta fondente in bocca ha caratteristico sapore dolce e delicato, più intenso con il procedere della maturazione.

#### 4.3. Zona geografica:

La zona di produzione, stagionatura e porzionatura del formaggio Fontina è l'intero territorio della Valle d'Aosta.

#### 4.4. Prova dell'origine:

Gli elementi relativi alla prova dell'origine sono i seguenti:

- a) L'apposizione su ogni forma prodotta di una placchetta di caseina, riportante un codice alfanumerico ed il tratto stilizzato di una montagna, che identifica in modo univoco ogni forma di Fontina;
- b) L'utilizzo di stampi identificativi contenente l'acronimo «CTF» (Consorzio Tutela Fontina) e un codice numerico identificativo del produttore. Vengono applicati ad ogni forma su una delle facce piane durante la fase di pressatura.

Gli stampi sopra descritti vengono distribuiti dal Consorzio a tutti i soggetti che operano rispettando il disciplinare di produzione della Fontina D.O.P.

#### 4.5. Metodo di ottenimento:

Il latte destinato alla trasformazione in Fontina deve essere prodotto in Valle d'Aosta ed avere i seguenti requisiti: crudo; intero; proveniente da una sola mungitura; di bovina appartenente alla Razza Valdostana (Pezzata Rossa, Pezzata Nera, Castana).

L'alimentazione delle lattifere deve essere costituita da fieno ed erba verde prodotti in Valle d'Aosta. In aggiunta all'erba ed al fieno è possibile l'utilizzo di mangimi concentrati. La composizione dei mangimi composti è essenzialmente rappresentata da cereali e nuclei proteici. È vietato l'uso di foraggi insilati o fermentati e di altri alimenti (farine di estrazione e proteiche di origine animale, farine ed oli di origine animale e vegetale, semi, radici ortaggi e frutta, sottoprodotti industriali, fonti azotate, antibiotici, ormoni e/o stimolanti, terreni di fermentazione, silice, paglia trattata chimicamente, pane secco o fresco) che hanno caratteristiche non idonee alla tecnologia di produzione della Fontina.

Prima della coagulazione il latte non deve aver subito riscaldamento a temperatura superiore ai 36 °C. Al latte possono essere aggiunte colture di batteri lattici autoctoni (denominati fermenti); conservati sotto la responsabilità del Consorzio Produttori e Tutela dalla DOP Fontina, che li rilascia liberamente a tutti i produttori di Fontina D.O.P.

La coagulazione del latte avviene in caldaie in rame o in acciaio, mediante l'aggiunta di caglio di vitello. Il procedimento deve avvenire ad una temperatura compresa tra i 34 °C e i 36 °C e deve durare almeno 40 minuti. Viene quindi eseguita la rottura del coagulo ed in successione la fase di spinatura su fuoco che deve raggiungere una temperatura compresa tra 46 °C e 48 °C. Dopo una fase di riposo, comunemente non inferiore ai 10 minuti, avviene l'estrazione e l'infagottamento, ossia l'avvolgimento in tele di tessuto della massa caseosa che deve essere posta nelle tipiche fascere a scalzo concavo che vengono impilate e poste sotto pressa. Al primo rivoltamento deve essere applicata una placchetta di caseina, recante un codice identificativo della forma e l'elemento grafico identificativo del prodotto, ciò al fine di garantire la tracciabilità ed il controllo totale sull'origine del prodotto. Prima dell'ultima fase di pressatura deve essere applicata la placchetta di identificazione recante il numero del produttore attribuito dal Consorzio. La fase di pressatura si protrae fino alla lavorazione successiva. Durante questo intervallo le forme devono essere rivoltate per favorire lo spurgo della massa caseosa. Al termine della fase di pressatura, entro 24 ore e per un periodo non superiore a 12 ore, le forme possono essere sottoposte all'operazione di salamoia mediante l'immissione in vasconi contenenti una soluzione di acqua e sale.

Durante la stagionatura la forma viene estratta dallo scaffale e rivoltata per la salatura della faccia che appoggiava sul ripiano, attraverso la distribuzione a spaglio di un leggero stato di sale. Verificato lo scioglimento del sale, la forma viene estratta per essere strofinata sul lato precedentemente salato e sullo scalzo a mezzo di spazzole e di una soluzione di acqua e sale; quindi viene riposta nello scaffale nella sua posizione originaria.

La maturazione deve svolgersi in magazzini con umidità almeno 90 % e temperatura compresa tra 5 e 12 °C.

Infine, è importante che le fasi di porzionatura e confezionamento siano realizzate, all'interno dell'area geografica definita al punto 4.3 al fine di garantire il mantenimento delle caratteristiche del prodotto al consumatore finale. La Fontina presenta una crosta umida e un tenore di umidità della pasta tali per cui l'immagazzinamento, lo stoccaggio e le modalità di confezionamento risultano fasi estremamente delicate, da effettuarsi in tempi rapidi, mantenendo le condizioni ambientali ideali (temperatura e umidità) e dedicando particolare cura nel trattamento delle forme da parte degli operatori. La rapidità nelle diverse fasi permette di ridurre al minimo il rischio di sviluppo di muffe sulla crosta e all'interno della pasta. Infatti, lo sviluppo di muffe, oltre a produrre colorazioni anomale della crosta causate dallo sviluppo di miceli fungini, va a compromettere facilmente l'integrità della sottile crosta, provocando una conseguente alterazione delle proprietà della pasta, ovvero una colorazione anomala e un sapore forte e sgradevole, caratteristiche non gradite al consumatore finale.

#### 4.6. *Legame:*

L'ambiente geografico, da cui ha avuto origine e in cui si produce la Fontina, è quello montano e molto peculiare della Valle d'Aosta: vallata endoalpina con clima, flora e fauna caratteristiche. In tale regione viene allevata una razza autoctona: la Valdostana. Tale razza bovina si caratterizza per tre aspetti: la struttura morfologica, muscolosa e compatta che consente gli spostamenti su pascoli montani ai fini dell'utilizzazione diretta delle risorse foraggere; la capacità di utilizzare al meglio i foraggi locali affienati, la produzione di latte specifico per la produzione casearia tipica. La razza bovina autoctona Valdostana, permette così di trasformare l'erba, la grande risorsa della montagna in un prodotto caseario originale. Questa interdipendenza è esaltata dal fatto che le vacche praticano tutte l'alpeggio estivo e il pascolo autunnale. La razza Valdostana ed il formaggio Fontina sono espressione dell'ambiente che li genera: il rapporto fra i tre elementi ambiente-razza-formaggio non è gerarchico

ma intimamente connesso in un insieme unico. Razza Valdostana e Fontina assumono infatti il ruolo di importanti presidi dell'ambiente. La composizione botanica dei pascoli e dei prati (selezionata dal clima estivo secco della vallata endoalpina) la peculiarità biochimica del latte ottenuto tramite la razza Valdostana sono dunque alla base della Fontina come denominazione di origine.

Oltre alla rusticità delle razze autoctone ed all'utilizzo dei foraggi locali, il legame col territorio regionale è definito dai seguenti fattori:

- la tecnologia casearia che fa parte della tradizione locale,
- l'uso di latte crudo intero proveniente da una sola mungitura (si effettuano due lavorazioni al giorno) da conferire nel più breve tempo possibile,
- la presenza naturale della flora batterica e degli aromi specifici (per tale motivo il latte non è sottoposto alla termizzazione nelle fasi iniziali di caseificazione),
- la peculiarità della stagionatura che avviene a temperature comprese tra 5 e 12 °C ed umidità relativa di almeno 90 % fino alla saturazione.

#### 4.7. Organismo di controllo:

Nome: CSQA Certificazioni Srl  
Indirizzo: Via s. Gaetano 74  
36016 Thiene VI  
ITALIA  
Tel. +39 0445366094  
Fax +39 0445382672  
e-mail csqa@csqa.it

#### 4.8. Etichettatura:

Il marchio della Fontina è costituito da un cerchio con al centro il tratto di una montagna stilizzata sopra la scritta Fontina; al di sotto è presente la dicitura D.O.P. inserita in un ellisse; lungo la circonferenza la scritta Zona di produzione — Regione Autonoma Valle d'Aosta.

L'etichetta del prodotto porzionato deve riportare:

- il marchio distintivo della Fontina, come sopra descritto,
  - il logo comunitario,
  - la dicitura «Prodotto di montagna» e «Produit de montagne».
-