



GAL

BASSO MONFERRATO ASTIGIANO

I.C. LEADER +

AZIONE 1.1

PROGETTI DI FILIERA ED

INTEGRAZIONE INTERSETTORIALE

***Intervento a)1 - Progetti di Filiera
La Filiera dei Salumi***

VOLUME 4

INDICE

1.	IL SETTORE DELLA SALUMERIA IN ITALIA.....	3
1.1.	I CONSUMI.....	4
1.2.	LA STRUTTURA DEL SETTORE.....	4
1.3.	LA SALUMERIA ITALIANA IN CIFRE	5
1.4.	LE ESPORTAZIONI.....	5
1.5.	LE IMPORTAZIONI	6
2.	LA PRODUZIONE DI SALUMI NELL'AREA DEL BASSO MONFERRATO ASTIGIANO	7
3.	I SALUMI E IL LORO PROCESSO PRODUTTIVO.....	21
3.1.	LA MACELLAZIONE	21
3.2.	LE PARTI DEL MAIALE.....	22
4.	I PRODOTTI.....	26
4.1.	I SALAMI CRUDI.....	28
4.1.1.	<i>Salame del Cios o Muletta Monferrina.....</i>	<i>37</i>
4.1.2.	<i>Filzetta.....</i>	<i>39</i>
4.1.3.	<i>Salame Gentile.....</i>	<i>40</i>
4.1.4.	<i>Cacciatore</i>	<i>42</i>
4.2.	IL SALAME COTTO	44
4.3.	IL PROSCIUTTO COTTO.....	51
4.4.	LA SALSICCIA	55
4.5.	LA GALANTINA DI TESTA	56
4.6.	LE FRISSE E LE GRIVE.....	62
4.7.	IL PROSCIUTTO CRUDO.....	65
4.8.	LA MOCETTA	69
4.9.	IL LARDO.....	70
4.10.	IL COTECHINO	71
4.11.	LA PANCETTA	73

1. Il settore della salumeria in Italia

Un graduale aumento della produzione - dovuto alla forte competitività presente nel settore - ha consentito nel 2001 di raggiungere 1128000 tonnellate di salumi, per un controvalore di 7.107 milioni di euro. La crescita è leggermente inferiore rispetto agli incrementi significativi registrati in passato. Mentre nella prima metà degli anni '90 la forte spinta della domanda interna rispecchiava un mercato ancora lontano dai massimi livelli di potenziale consumo, negli ultimi anni si sta assistendo ad una maggiore attenzione dei produttori verso i mercati internazionali, nei quali si affermano sempre più i prodotti della gastronomia italiana. In merito alla produzione dei singoli salumi, il prosciutto cotto rappresenta il prodotto leader attestandosi nel 2001 poco al di sotto delle 290 mila tonnellate, seguito a distanza dal prosciutto crudo che non raggiunge ancora le 250 mila tonnellate, nonostante la buona dinamica di crescita degli ultimi anni. Il terzo posto è occupato dalla mortadella (che lo divide con il wurstel) con poco meno di 225 mila tonnellate prodotte lo scorso anno. Ancora più lontani appaiono salami (108 mila tonn.), speck (28 mila tonn.) e bresaola (12,5 mila tonn.).

Tabella 1 – Produzione e consumo dei principali prodotti di salumeria in Italia

<i>Salume</i>	<i>Tonnellate prodotte 2001</i>	<i>% Consumo* totale 2001</i>
<i>Prosciutto Crudo</i>	<i>244.200</i>	<i>19,8</i>
<i>Prosciutto Cotto</i>	<i>289.600</i>	<i>27,0</i>
<i>Salame</i>	<i>108.200</i>	<i>9,1</i>
<i>Mortadella/wurstel</i>	<i>223.800</i>	<i>19,6</i>
<i>Bresaola</i>	<i>13.000</i>	<i>1,2</i>
<i>Altri salumi</i>	<i>249.100</i>	<i>23,3</i>
<i>Totale</i>	<i>1.127.900</i>	<i>100,0</i>

*consumo apparente = produzione - esportazioni + importazioni

Fonte: IVSI (Istituto per la Valorizzazione dei Salumi Italiani)

1.1. I consumi

Nel 2001 gli italiani hanno mangiato salumi per una media di 18,5 chili a testa (+0,3% rispetto al 2000). Il primo posto nella classifica delle preferenze va al prosciutto cotto, con il 27% del consumo totale, seguito dal prosciutto crudo (19,8%). Anche l'insieme mortadella, würstel ed i salami hanno registrato un buon risultato, rispettivamente, pari al 19,6% ed al 9,1%.

In Italia si è registrato nell'ultimo decennio un incremento di quasi il 16% della disponibilità di carne suina per il consumo nazionale, che tra fresca e trasformata è arrivata nel 2001 a 1,761 milioni di tonnellate, per un consumo pro capite annuo di 30,4 Kg (30,6 includendo in essi anche la bresaola). Tale incremento è dovuto soprattutto alla forte crescita, rispetto a dieci anni fa, del consumo della carne suina fresca (+28,1%), piuttosto che alla componente salumi (+ 8,8%), il cui consumo, ha sostanzialmente mantenuto le proprie posizioni.

1.2. La struttura del settore

Il settore della lavorazione di prodotti a base di carne, ancora estraneo alla forte concentrazione presente nell'alimentare, è rappresentato da una molteplicità di piccole e medie aziende che continuano a ritagliarsi il proprio spazio nell'universo di lavorazioni radicate nella tradizione italiana. Sono ben 3.500 le aziende che in Italia producono salumi, comprese quelle a carattere artigianale. La frammentazione è quindi ancora una caratteristica del settore, soprattutto per la produzione del prosciutto crudo e del salame. Dal punto di vista geografico, gran parte degli stabilimenti di produzione (il 67%) si concentra in quattro regioni dell'Italia settentrionale: Emilia Romagna, Lombardia, Veneto e Piemonte. Questo è dovuto sia a motivi di tradizione produttivo-gastronomica (sono nati qui i cosiddetti "distretti artigianali") sia perché in queste aree è particolarmente diffuso l'allevamento dei suini (il 71% del patrimonio nazionale è allevato in queste quattro regioni).

1.3. La salumeria italiana in cifre

Nella seguente tabella è esposto l'andamento della situazione italiana nel settore della salumeria negli ultimi cinque anni. E' interessante notare come ad un incremento della produzione non succeda un relativo aumento degli addetti del settore. Inoltre va sottolineato come la crescita dei nostri prodotti non serva ad arginare l'aumento delle importazioni.

Tabella 2 – Andamento del mercato salumiero italiano dal 1997 al 2001

	<i>Unità di misura</i>	<i>1997</i>	<i>1998</i>	<i>1999</i>	<i>2000</i>	<i>2001</i>
Produzione	<i>Migliaia di Tonnellate</i>	1.076	1.069	1.118	1.121	1.128
<i>Valore</i>	<i>Milioni di euro</i>	6.187	6.555	6.441	6.547	7.107
Esportazioni	<i>Migliaia di Tonnellate</i>	66,3	62,4	72,4	77,4	79,2
<i>Valore</i>	<i>Milioni di euro</i>	233,1	230,4	235,2	270,6	302,1
Importazioni	<i>Migliaia di Tonnellate</i>	17,9	21,3	21,6	23,4	23,5
<i>Valore</i>	<i>Milioni di euro</i>	33	34,9	35,8	39,8	41,1
Addetti	<i>Unità</i>	32.000	32.500	32.500	32.500	32.500

Fonte: ASS.I.CA.

1.4. Le esportazioni

In termini quantitativi l'interscambio commerciale del settore ha presentato nel 2001 un export che si conferma in buona salute sfiorando le 80 mila tonnellate (precisamente 79,7) per un controvalore di 594 milioni di euro. Grazie a tale performance, anche lo scorso anno il saldo della bilancia commerciale del settore ha continuato a crescere superando la soglia record dei 500 milioni di euro. Da notare che l'aumento delle esportazioni ha interessato negli ultimi dieci anni soprattutto le spedizioni verso i Paesi dell'Unione, cresciute dal 1991 al 2001 del 137,5% contro l'86,5% registrato nello stesso periodo verso gli Stati extra-comunitari. Esemplificativa a tal proposito è l'Austria, che dopo l'adesione

all'Unione Europea, ha conosciuto anni di marcata e costante crescita fino a diventare il terzo mercato di destinazione dei salumi italiani, dietro Germania e Francia. In generale l'export verso i paesi UE rappresenta una quota superiore all'80%, nella quale in misura equivalente Germania e Francia, pur con qualche leggera limatura che regolarmente si registra ogni anno, continuano a rivestire un ruolo rilevante: più del 45% delle esportazioni italiane di salumi sono state assorbite da questi due paesi. Sono in crescita le spedizioni verso il Regno Unito (che raggiunge una quota del 6,3%) e in Spagna (4,7%), mentre hanno continuato a manifestare qualche difficoltà negli ultimi anni le esportazioni verso il mercato belga, scese nel 2001 al 5,5%. Tra i paesi extra comunitari buone le vendite in Svizzera, (con una quota sull'export del 5,1%), seguita dagli Stati Uniti e Giappone, che sono risultati negli ultimi anni mercati sempre più importanti. Tra i prodotti della salumeria italiana i prosciutti crudi stagionati rappresentano l'asse portante dell'export: 38.350 tonnellate, per un valore di 348 milioni di euro. In termini quantitativi, quindi, hanno interessato il 48% del totale spedito, mentre in valore tale incidenza è arrivata a coprire oltre il 58%. In generale, gli altri prodotti della salumeria italiana hanno fatto registrare andamenti diversificati, con segnali molto positivi in termini di ricavi, che però si riducono sensibilmente quando ci si riferisce alle quantità. Il salame esportato ha raggiunto nell'ultimo anno 11.889 tonnellate (con un introito di 109 milioni di euro) mentre la mortadella si è fermata a 16.279 tonnellate per un valore di 57 milioni di euro. Il prosciutto cotto esportato anche nel 2001 è sceso in quantità a 5.899 tonnellate, ma è salito a 36 milioni in valore.

1.5. Le importazioni

Sono 23800 le tonnellate di prodotti a base di carne importate in Italia nel 2001, per un corrispettivo in valore di quasi 91 milioni di euro. L'area dell'Unione Europea continua a rimanere di fondamentale importanza anche per le importazioni di salumi; dall'UE, infatti, nel 2001 è arrivato il 93,7% dei prodotti importati.

Principali fornitori, come ormai consuetudine, sono risultati Francia (24,6%) e Germania (22,7%), con la sorpresa Austria (24,5%), che come nell'export, dopo l'entrata nella UE nel 1995, è divenuta il secondo nostro fornitore, tra l'altro a brevissima distanza dalla Francia.

2. La produzione di salumi nell'area del Basso Monferrato Astigiano

La zona del Basso Monferrato Astigiano (BMA) comprende il territorio di 73 comuni a nord di Asti per una popolazione complessiva di circa 80.000 persone.

Con una media di poco più di un migliaio di persone a paese, media comunque influenzata dalla presenza di centri abitati come S.Damiano, Moncalvo e Villanova, che fanno eccezione per le loro dimensioni, si ha uno scenario di paesi piccoli e piccolissimi alcuni dei quali non arrivano neanche ai 200 abitanti residenti stabilmente. Nella seguente tabella si riporta, per Comune, la popolazione residente fluttuante e totale risalente al 1998. La popolazione fluttuante è composta da nuclei famigliari aventi residenza in altri comuni ma che trascorrono brevi soggiorni nei comuni in esame in concomitanza delle festività estive ed invernali.

Tabella 3 - Popolazione suddivisa per Comune nell'area del Basso Monferrato Astigiano nel 1998

	Comune	Popolazione Residente	Popolazione Fluttuante	Popolazione Totale
1	Albugnano	456	250	706
2	Alfiano Natta	787	335	1.122
3	Altavilla Monferrato	490	277	767
4	Antignano	1.027	270	1.297
5	Aramengo	585	289	874
6	Baldichieri d'Asti	1.009	112	1.121
7	Berzano di San Pietro	412	192	604
8	Buttiglieria d'Asti	1.983	197	2.180
9	Calliano	1.382	441	1.823
10	Camerano Casasco	484	186	670

11	Cantarana	799	125	924
12	Capriglio	272	179	451
13	Casorzo	676	356	1.032
14	Castagnole Monferrato	1.284	345	1.629
15	Castell'Alfero	2.692	549	3.241
16	Castellero	290	71	361
17	Castelletto Merli	450	288	738
18	Castello di Annone	1.821	428	2.249
19	Castelnuovo Don Bosco	2.950	530	3.480
20	Cellarengo	585	218	803
21	Celle Enomondo	484	68	552
22	Cerreto d'Asti	251	145	396
23	Chiusano d'Asti	253	103	356
24	Cinaglio	436	144	580
25	Cisterna d'Asti	1.265	474	1.739
26	Cocconato	1.602	554	2.156
27	Corsione	184	127	311
28	Cortandone	268	150	418
29	Cortanze	307	125	432
30	Cortazzone	608	396	1.004
31	Cossombrato	483	248	731
32	Cunico	485	229	714
33	Dusino San Michele	893	262	1.155
34	Ferrere	1.419	419	1.838
35	Frinco	678	343	1.021
36	Grana	617	169	786
37	Grazzano Badoglio	657	224	881
38	Maretto	349	248	597
39	Monale	875	144	1.019
40	Moncalvo	3.389	395	3.784
41	Moncucco Torinese	820	221	1.041
42	Montafia	926	437	1.363
43	Montechiaro d'Asti	1.377	222	1.599
44	Montemagno	1.182	58	1.240
45	Montiglio Monferrato	1.732	911	2.643
46	Moransengo	208	136	344
47	Odalengo Piccolo	265	151	416
48	Passerano Marmorito	461	486	947
49	Penango	519	344	863
50	Piea	579	395	974
51	Pino d'Asti	239	146	385
52	Piovà Massaia	624	339	963
53	Portacomaro	2.063	343	2.406

54	Refrancore	1.602	561	2.163
55	Revigliasco d'Asti	865	109	974
56	Roatto	336	157	493
57	Robella	577	301	878
58	San Damiano d'Asti	7.558	1.059	8.617
59	San Martino Alfieri	684	195	879
60	San Paolo Solbrito	945	253	1.198
61	Scurzolengo	646	329	975
62	Settime	568	218	786
63	Soglio	133	148	281
64	Tigliole	1.613	781	2.394
65	Tonco	882	198	1.080
66	Tonengo	192	104	296
67	Valfenera	2.083	406	2.489
68	Viale	274	197	471
69	Viarigi	1.065	476	1.541
70	Villa San Secondo	410	216	626
71	Villadeati	512	390	902
72	Villafranca d'Asti	2.848	256	3.104
73	Villanova d'Asti	4.738	301	5.039
TOTALE		75.463	21.449	96.912

L'attività economica principale, che trova nella coltivazione della vite il prodotto di eccellenza per cui la provincia di Asti è famosa nel mondo, è l'agricoltura, ma vanno ricordate, se pur di minor impatto economico, anche altre attività, di carattere artigianale, che, intorno a quest'ultima gravitano come l'allevamento e la trasformazione delle carni. Terra di vini, di tartufi e di santi, il nord astigiano vive comunque le contraddizioni dell'essere un territorio rurale, che basa la sua cultura su millenarie tradizioni agricole, gastronomiche, artigianali inserite in un sistema globale di modelli urbani che cambia continuamente i propri valori.

La vicinanza con le città di Torino, Casale, e Asti ha portato però, negli anni '60, all'abbandono della campagna per la fabbrica.

Fortunatamente, oggi, si sta assistendo a un ritorno ispirato e consapevole della popolazione che sembra aver capito le potenzialità del territorio sia sotto il profilo agricolo che sotto quello artigianale. Oltre alla vitivinicoltura, come già accennato, è la trasformazione della carne ad avere un peso non indifferente sull'economia di

alcune aziende di quest'area dove hanno fatto della trasformazione agro-alimentare un trampolino di lancio per la differenziazione e specializzazione del proprio lavoro. Lo sviluppo esponenziale del turismo eno-gastronomico ha comportato un ampliamento della gamma dei prodotti di qualità portando in alcuni casi a riscoprire ricette di prodotti tradizionali che non venivano più utilizzate da tempo. Questa riproposizione di antichi prodotti ha le potenzialità per consentire delle ricadute positive su tutto il sistema socioeconomico locale. Nell'area vi sono, infatti, oltre trenta aziende (agricole, artigianali o miste) che producono, trasformano e commercializzano tali prodotti, ma con le recenti iniziative che ne incentivano la vendita diretta, probabilmente altre aziende svilupperanno la propria capacità nella commercializzazione del prodotto finito. I prosciutti crudi e i salami cotti e crudi sono i principali prodotti trasformati di queste aziende. Alcuni sono già stati inseriti fra i prodotti agro-alimentari tradizionali del Piemonte altri attendono pazienti un lavoro di riscoperta e valorizzazione.

Per secoli, in certi casi addirittura per millenni, la scarsità di comunicazioni e di contatti e la sopravvivenza di comunità relativamente "chiuse", ha favorito la trasmissione di padre in figlio, di generazione in generazione, di abitudini alimentari e quindi, nel caso del maiale, di tecniche di macellazione, di taglio, di utilizzazione e di conservazione delle carni, di arricchimento con spezie, erbe o vino o di integrazione con altri prodotti (per lo più riso e patate). Ogni regione, ogni mini-area aveva propri prodotti caratteristici, vere e proprie "specialità" di cui oggi rimangono ormai poche tracce.

Il lavoro di riorganizzazione e analisi dei risultati ottenuti ha fornito un'immagine sufficientemente precisa di quella che è la situazione nel settore della salumeria del Basso Monferrato Astigiano.

Sotto il profilo organizzativo, essa ci appare come un insieme di esercizi, per la maggior parte, piccoli o piccolissimi, di carattere artigianale nel quale compaiono

però cinque vere e proprie aziende con un'impostazione, possiamo dire, di tipo industriale (Tabella 3.1).

Tabella 3.1 – Quantità (Q/anno) e tipologie di salumi prodotte dalle 27 aziende presenti sul territorio del Basso Monferrato Astigiano

Produttore	1	2	3	4
Prodotto				
Salame crudo	57,50	80,00	40,00	325,00
Salsiccia	14,50	-	8,00	50,00
Salame cotto	12,00	40,00	16,00	175,00
Cotechino	13,00	20,00	12,00	95,00
Prosciutto cotto	-	-	-	-
Salsiccia extra	-	-	-	-
Cotechino con grappa	-	-	-	-
Pancetta arrotolata	-	-	4,50	-
Lardo	-	15,00	-	-
Salame crudo filzetta	-	-	-	-
Prosciutto crudo	-	-	-	-
Pancetta affumicata cotta	-	-	-	-
Salame gentile	N.C.	-	N.C.	-
Coppa stagionata	-	-	-	-
Salciccia all'aglio	-	8,00	-	-
Salame al tartufo	-	-	-	-
Mocetta	-	-	-	-
Pancetta	-	-	4,50	-
Muletta	N.C.	-	-	-
Zampone	0,40	3,00	0,75	27,50
Salame di equino	-	-	-	-
Cacciatori	-	-	-	-
Salame crudo al peperoncino	-	-	-	-
Salame al barbera	-	-	N.C.	-
Costine salate estagionate	-	-	-	-
Salame del prete	-	-	-	-
Filetto all'arneis	-	-	-	-
Bresaola	-	-	-	-
Frisse	-	-	0,75	-
Salame all'aglio	-	-	-	-
Galantine di testa	-	-	-	-
Cotechini al marsala	-	-	-	N.C.
Prosciutto cotto di struzzo	-	-	-	-
Prosciutto crudo di struzzo	-	-	-	-
Salame al barbaresco	-	-	N.C.	-
Salame al barolo	-	-	-	-
Salame al freisa	-	-	-	N.C.
Salame cotto al marsala	-	-	-	N.C.
Salame cotto di stuzzo	-	-	-	-
Salame crudo di bovino e suino	-	-	-	-
Salame crudo di stuzzo	-	-	-	-

-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
70,00	20,50	33,50	465,00	12,40	121,00

23	24	25	26	27	TOTALE (Q/anno)
125,00	15,00	4,00	1.230,00	30,00	3.262,25
125,00	20,00	3,50	2.200,00	4,00	2.840,25
125,00	85,00	2,50	300,00	10,00	1.659,30
125,00	60,00	-	-	3,00	776,05
-	100,00	-	650,00	-	770,80
-	-	-	410,00	-	410,00
-	-	-	360,00	-	360,00
-	-	-	300,00	-	333,50
-	-	-	245,00	2,00	323,40
-	-	-	245,00	-	245,00
-	150,00	-	-	-	155,60
-	-	-	75,00	-	75,00
-	-	-	50,00	-	57,50
-	-	-	55,00	-	55,00
-	-	2,50	-	-	44,50
-	-	-	10,00	-	38,50
-	-	-	-	-	38,00
-	-	2,00	-	2,00	37,50
-	-	-	37,00	-	37,00
-	-	-	-	-	36,75
-	-	-	12,00	-	12,00
-	-	-	-	-	10,50
-	-	-	N.C.	-	10,30
-	-	-	-	-	10,00
-	-	-	-	-	7,00
-	-	-	3,00	-	5,15
-	-	-	-	2,00	2,00
-	-	-	N.C.	-	1,00
-	-	-	-	-	0,75
-	-	-	-	-	0,30
-	-	-	N.C.	-	0,25
-	-	-	-	-	-
-	N.C.	-	-	-	-
-	N.C.	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	N.C.	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	N.C.	-	-	-	-

-	N.C.	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
500,00	430,00	14,50	6.182,00	53,00	11.615,15

* N.C. = Non Comunicato

E'interessante notare quanto, stabilimenti di questo genere, facciano sentire il loro peso in una realtà dove spesso la produzione di salumi non è che un'attività di secondo piano da affiancare a quella più remunerativa e sicura della macellazione e della vendita di carni fresche.

Non a caso le tabelle dei dati raccolti ci dicono che già oggi queste aziende coprono da sole il 70% circa di tutta la produzione annuale della zona e, se vogliamo prendere in considerazione anche altri aspetti, si può notare quanto influiscano nell'ampliare la gamma di tipologie di prodotti presenti sul mercato.

In massima parte i prodotti provenienti da questi esercizi definiti "industriali" vanno ad ingrossare le fila di quelli già presenti sul mercato e sono per lo più prodotti catalogabili come "di fantasia" cioè variazioni sul tema "salame crudo" riguardo a forma, aromi, carni utilizzate nell'impasto e stagionatura mentre ben pochi sono i prodotti proposti che possiedono un qualche legame con la tradizione del territorio.

Di altra natura sono invece i prodotti degli esercizi più piccoli che denotano un carattere più conservatore e legato alla tradizione, caratteristica dovuta probabilmente alle ridotte possibilità di sperimentazione oltre a un legame più vincolante con un determinato tipo di clientela dalla quale dipendono in maniera molto stretta e della quale solo una componente troppo esigua sarebbe disposta ad accettare ed apprezzare prodotti non omologati ai canoni classici di forma, sapore o altro.

Spesso la dimensione squisitamente artigianale di alcuni esercizi si palesa oltre che per i ridotti quantitativi prodotti, anche per alcune particolari produzioni eseguite solo su commissione del cliente o per altre di cui l'esercente non è in grado neanche di riportare una cifra approssimativa delle quantità approntate.

Tabella 4 – Numero di produttori per tipologia di prodotto

Produttore Prodotto	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Salame cotto	X	X	X	X	X	X	X	X	X		X	X	X	X
Salame crudo	X	X	X	X	X		X	X	X		X	X	X	X
Salsiccia	X		X	X	X	X	X		X		X	X	X	X
Cotechino	X	X	X	X	X		X	X	X		X	X	X	X
Zampone	X	X	X	X			X		X		X		X	
Lardo		X						X	X					
Prosciutto cotto								X			X			
Pancetta			X								X			
Salame crudo al peperoncino									X					X
Cacciatori							X	X					X	
Muletta	X							X						
Salame al tartufo								X	X					
Prosciutto crudo														
Salame gentile	X		X											
Salciccia all'aglio		X									X			
Pancetta arrotolata			X								X			
Salame all'aglio														
Bresaola														
Frisse			X											
Galantine di testa														
Salame al barbera			X						X					
Salame al barolo								X						
Salame crudo di bovino e								X		X				
Salame crudo filzetta														
Salame d'asino														
Salame del prete														
Coppa stagionata														
Costine salate estagionate											X			
Cotechini al marsala				X										
Cotechino con grappa														
Filetto all'arneys														
Mocetta											X			
Pancetta affumicata cotta														
Prosciutto cotto di struzzo														
Prosciutto crudo di struzzo														
Salame al barbaresco			X											
Salame al freisa				X										
Salame cotto al marsala				X										
Salame cotto di stuzzo														
Salame crudo di stuzzo														
Salame di cinghiale														
Salame di equino														
Salciccia di bovino										X				
Salciccia di bovino e suino										X				
Salsiccia extra														
Altro														

[illegible]

3. I salumi e il loro processo produttivo

3.1. La macellazione

Prima di cominciare a trattare le fasi che compongono l'articolato processo produttivo dei salumi, occorrerebbe fare un passo indietro e prendere in considerazione quali tagli di carne sono ad esso destinati e come questi vengono preparati, partendo dalle carcasse suine.

Spesso infatti i piccoli artigiani, per sveltire, semplificare e rendere anche economicamente meno onerosa la lavorazione si approvvigionano di carne in tagli già pronti all'uso presso macelli e laboratori di sezionamento autorizzati.

La temperatura, che nei reparti di lavorazione varia dai 13 ai 16 gradi, scende fino a -10 nelle grandi stanze frigorifere o mantiene 10 gradi costanti nelle celle di stagionatura.

Gli animali da macellare subiscono particolari attenzioni già durante il trasporto e ancor più durante lo scarico e l'avviamento alle stalle di sosta: traumi e stress possono avere ripercussioni notevoli sulla qualità delle carni. Dopo essere stati sottoposti a dieta idrica per ridurre la possibilità di contaminazione delle carni durante la macellazione, i maiali vengono avviati alla gabbia di elettro-narcosi o stordimento; l'operazione è effettuata applicando alle tempie, per pochi secondi, pinze elettriche a corrente alternata.

Immediatamente l'animale passa sul nastro di scorrimento, dove viene sottoposto alla recisione dei grossi vasi del collo: il dissanguamento avviene in pochi secondi.

L'operazione, come ben sapevano anche gli antichi, è molto importante, in quanto da un buon dissanguamento dipendono la qualità delle carni e anche, in parte, la loro conservazione. Sempre attraverso il nastro, l'animale arriva in vasca di scottatura con acqua a 60 gradi, quindi viene immesso nella macchina depilatrice.

Tolti gli unghiaia, la carcassa viene appesa su un nastro trasportatore; in brevissimo tempo l'animale viene aperto e vengono asportati gli organi interni.

Infine si procede alla divisione in mezzene con una spaccatrice pneumatica; ogni mezzena subisce una accurata ispezione sanitaria.

A questo punto, nella sala di sezionamento, avviene la suddivisione dei vari tagli: gli operatori asportano la mezza testa, scollano la sugna, separano la pancetta dal costato, asportano il prosciutto (da questo si stacca, con una pinza automatica, lo zampetto). Sui tavoloni d'acciaio la sezionatura prosegue con il taglio della coppa e la separazione del lombo. La spalla è l'ultima a essere staccata dalla carcassa.

Ogni parte è avviata in celle frigorifere mantenute a temperatura da 0 a 2 gradi, dove rimarranno da poche ore ad alcuni giorni, secondo i pezzi e la lavorazione,

Le budella sono avviate a un reparto speciale: macchine apposite provvedono a svuotarle, lavarle, sgrassarle e raschiarle. Si procede poi alla loro salatura e confezionamento sotto sale. Verranno utilizzate dopo una stagionatura che va da tre mesi a un anno. Ma la grande industria utilizza spesso anche involucri "artificiali", che possono essere costituiti da fibre animali, fibre cellulosiche e materie plastiche. Queste ultime presentano caratteristiche di grande praticità: ne esistono in commercio moltissimi tipi, adatti a contenere impasti a crudo o da cuocere o anche da affumicare, di ogni forma e dimensione.

A questi tipi di lavorazione sono destinati i cosiddetti "suini pesanti", esemplari che attraverso particolari pratiche di allevamento raggiungono, in età adulta, i 160 Kg.

Un tempo il tetto ponderale di questi esemplari era di 180 Kg, ma le richieste di mercato di una carne più magra e i progressi nella selezione degli ibridi hanno fatto sì che si scendesse ai livelli attuali con il risultato di una produzione di carne migliore.

3.2. Le parti del maiale

Nella Figura 1 è riportata la nomenclatura e la localizzazione delle diverse parti del maiale.

Figura 1 : Rappresentazione schematica delle parti del maiale

1: testa. 2: guanciale, gola. 3: lardo. 4: coppa.

5: lombo o lonza. 6: costine. 7: spalla. 8: zampino.

9: pancetta. 10: filetto. 11: culatello.

12: coscia, prosciutto.

TESTA

Viene scomposta in tre parti: magro (utilizzato per fare testina in cassetta o galantina); ossi (farine proteiche per uso zootecnico); grasso. Orecchie e lingua si utilizzano per fare la testina in cassetta.

GOLA

E' la parte di grasso che va dalla testa alla spalla; si usa per il salame crudo, ma poiché tiene bene la cottura viene utilizzato anche per fare cotechino e zampone.

SPALLA

Si ottiene il "prosciutto cotto di spalla". Oppure si suddividono le due parti che la compongono: la fesa ed il muscolo. La fesa è più pregiata e tenera. Viene usata per fare salame crudo. Il muscolo, più duro e di colore scuro, entra come ingrediente nel salame cotto, nella mortadella, nei wurstel, nel cotechino (nei prodotti insomma che esigono cottura). Dalla cotenna che ricopre la spalla si ricavano gli involucri per gli zamponi.

SPALLOTTO DI LARDO

E' il proseguimento della gola, e si trova sulla scapola. E' una parte pregiata, spesso 4 o più centimetri, dalla quale, dopo salatura e speziatura, si ottiene il "lardo della vena".

LARDELLO

E' la parte di grasso che copre la schiena. Ridotto in piccolissimi cubetti entra nell'impasto di salami o nella mortadella.

PANCETTA

E' la parte anteriore del costato. Ha una parte magra e una parte grassa. Acconciata, salata e arrotolata dà origine al prodotto omonimo nelle sue varie presentazioni. La parte grassa si utilizza in alcuni tipi di salame.

COSCIA

E' il taglio più pregiato da cui si ricavano prosciutti crudi o cotti. Presenta tagli molto teneri ma pallidi, non necessita di cure particolari durante la mondatura.

LOMBO (o busto)

Si suddivide in tre parti: carré, lonza e capocollo. Dal carré si ricavano le bracirole (la parte attaccata al prosciutto si chiama culatello o fondello e viene usato per alcuni tipi di salame crudo). La lonza si può consumare arrosto o a fettine. Dal capocollo si ricava, dopo la rifilatura e la sgrassatura, la coppa.

ZAMPE

Vengono svuotate e utilizzate come contenitori per gli zamponi. Prima di essere riempiti, con pasta nella quale entra la carne della gola con la sua cotenna e il magro, vengono cucite con spago i cui cappi serviranno a richiudere l'involucro.

COTENNA

E' la pelle del maiale, ripulita e raschiata dalle setole. Si distingue in cotenna di lardo, di pancetta o di gola. Macinata, è uno degli ingredienti del cotechino o dello zampone; l'eccedenza viene trasformata in gelatina animale.

GRASSO

Nel maiale vi sono diversi tipi di grasso: il lardo, il lardello, il grasso perirenale o sugna, il grasso duro di schiena, il grasso di gola. Tutti possono entrare nell'impasto di insaccati cotti e crudi, mentre dalla sugna, dopo trattamento a caldo, filtrazione e colatura, si ottiene lo strutto.

FRATTAGLIE

La lingua va nella testa in cassetta; la cervella è utilizzata da sola, in certe zone nei sanguinacci; il fegato nelle "frisse". Ciò che non è utilizzato per l'alimentazione umana viene trasformato in farine per nutrire gli animali.

OSSA, CODA, UNGHIELLI, SANGUE

Aziende specializzate li trasformano in farine per uso zootecnico.

SETOLE

Un tempo venivano vendute a industrie che producevano pennelli e spazzole. Oggi vengono trasformate in farine per uso zootecnico. Le setole non bruciano, non si possono tritare e non si decompongono. La trasformazione avviene attraverso un processo di idrolisi, che ne smembra le fibre proteiche con forti scariche elettriche in acqua e sali.

4. I prodotti

L'indagine ha fotografato un'insieme di 45 tipologie differenti di salumi. Di 14 di queste, però, non si conosce la quantità prodotta. Si tratta, come si può vedere nella tabella, di produzioni particolari sotto vari aspetti (Cotechini al marsala, Prosciutto cotto di struzzo, Prosciutto crudo di struzzo, Salame al barbaresco, Salame al barolo, Salame al freisa, Salame cotto al marsala, Salame cotto di struzzo, Salame crudo di bovino e suino Salame crudo di struzzo, Salame d'asino, Salame di cinghiale, Salciccia di bovino, Salciccia di bovino e suino), e spesso proposte da un unico artigiano.

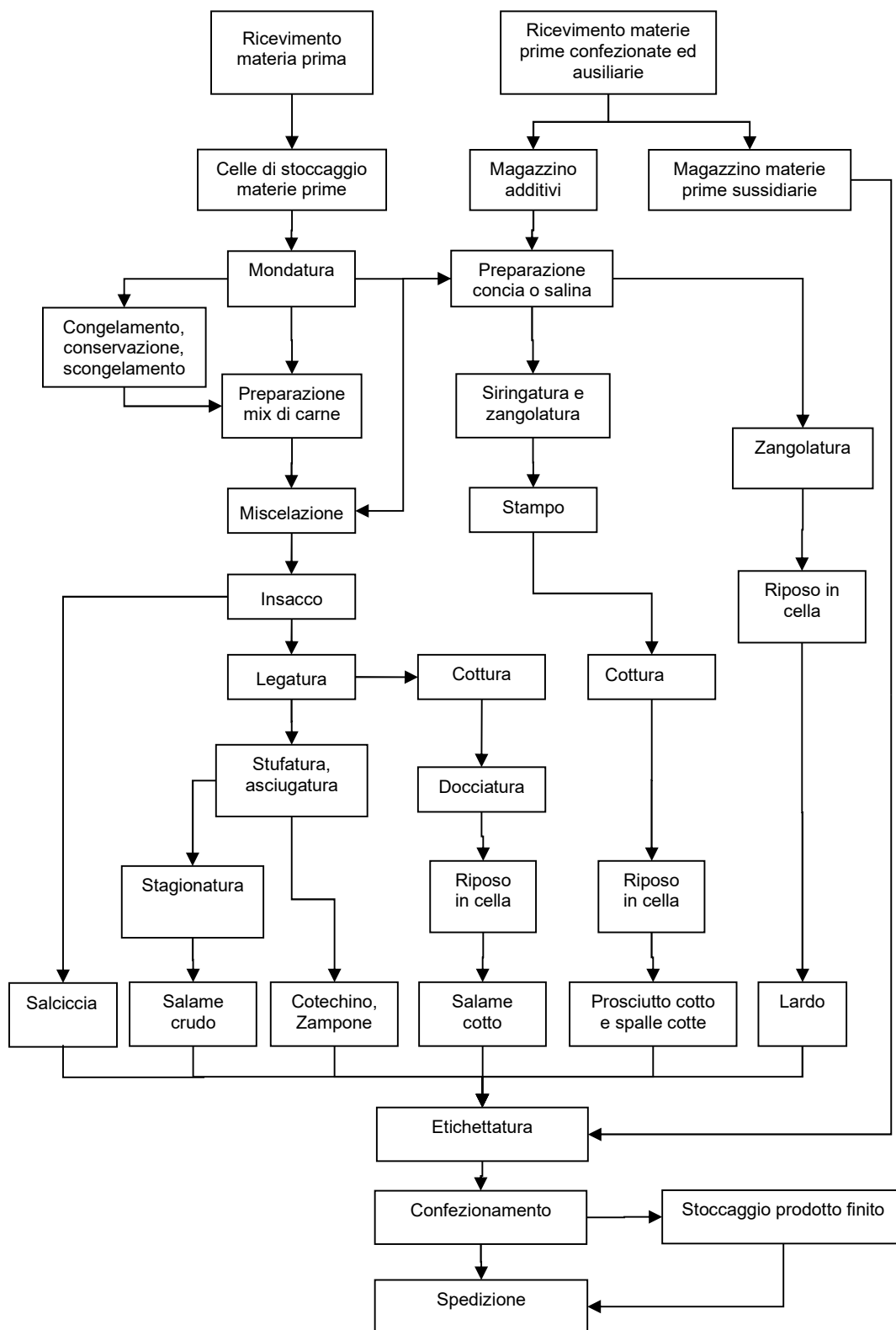
Con un totale, onnicomprensivo di ogni singola tipologia di salume del quale si sia riscontrata la produzione, di 11.615,15 Q/anno, la zona in questione rappresenta lo 0,001% della produzione nazionale. Il prodotto più diffuso è il salame crudo (3262,25 Q/anno), seguito dalla salciccia (2840,25Q/anno) e dal salame cotto (1659,3Q/anno), probabilmente il più tipico o quantomeno il più riconosciuto come tale. Buone sono, in fine, anche le produzioni di prosciutto cotto e cotechino.

Tra i prodotti più interessanti il salame del cios o muletta, la galantina di testa o testa in cassetta, le frisse o grive.

Non sono salumi particolarmente diffusi e sono preparati solo da alcuni grossi laboratori e da qualche appassionato artigiano. Le cause del disinteresse della maggior parte dei produttori nei confronti di questi prodotti è dettato principalmente da ragioni pratiche. I processi produttivi di queste specialità non possono fare a meno di alcuni passaggi manuali per i quali sono richiesti tempo ed attenzione. La legatura della muletta, l'impasto della galantina, la formatura delle grive, non possono essere portati a termine senza manualità ed esperienza.

Nei prossimi capitoli verranno esaminate le produzioni dei principali fra i prodotti individuati nella zona del BMA.

Figura 2: Schema generale produttivo di un'industria salumiera



4.1. I salami crudi

Sono sicuramente i salumi più diffusi in Piemonte e in particolar modo nella zona del Basso Monferrato Astigiano. La nostra indagine ne ha individuate ben 17 tipologie differenti per carni utilizzate, forma, stagionatura, aroma e budelli nei quali avviene l'insacco.

L'indagine si è però concentrata sui prodotti di suino in quanto legati al territorio e di maggior interesse economico. Le fasi produttive sono le seguenti:

a) Ricevimento carni

La maggior parte dei produttori acquista carne già sezionata. I tagli preferiti per il confezionamento dei salumi più comuni sono in genere tre: spalla, coscia e busto (Figura 5). Gli ultimi due però sono sempre meno utilizzati, rispettivamente, perché destinati a produzioni di maggior pregio e perché di difficile lavorazione.



Figura 3 : Spalle e gole di suino nella cella di stoccaggio

Per lo stoccaggio delle materie prime vi sono in ogni laboratorio celle predisposte che mantengono una temperatura di 0-1°C. In queste celle vengono spesso anche stoccati i prodotti di rifilatura delle spalle e delle cosce. I laboratori più attrezzati dispongono di due celle separate per tagli magri e tagli grassi.

b) Disosso e mondatura

Ogni singolo taglio, dopo il ricevimento e un eventuale periodo di stoccaggio, attraversa una fase durante la quale, in concomitanza con la riduzione delle sue dimensioni in pezzi di più facile utilizzo, è sottoposto a una cernita operata per selezionare le parti di maggior pregio e separarle da quelle, così chiamate, di scarto. La prima scelta è destinata alla produzione dei salami a pasta cruda sia freschi come la salciccia che stagionati.

La spalla sembra essere il taglio più utilizzato per la produzione di salami crudi e non solo per il suo abbordabile valore commerciale. Infatti piace maggiormente al consumatore per il tono e la croccantezza che dona al prodotto e soprattutto per il colore rosso vivo particolarmente apprezzato e non ottenibile da altre parti quali la coscia, più pallida seppur dotata di una maggiore tenerezza.

La mondatura della spalla (Figura 6) può essere riassunta in tre fasi. Partendo dal taglio disossato con un peso di circa 6 kg si provvede all'asportazione di tre nervi principali, ghiandole, eventuali grumi di sangue e residui di cotenna per arrivare ad un pezzo che sarà di circa 4 kg, dal quale ancora sarà separato 1kg di "magro di spalla" destinato all'impasto di salami crudi a lunga stagionatura.



Figura 4 : Mondatura della spalla con l'asportazione delle parti nervose



Figura 5 : Mondatura del guanciale

Un altro taglio che richiede particolari attenzioni sono le gole che comprendono una delle parti grasse più pregiate del maiale, il guanciale. Il guanciale opportunamente mondato (Figura 7) è il grasso migliore per la produzione di salami crudi destinati a lunghi periodi di stagionatura poiché essendo molto morbido ma soprattutto molto asciutto, al contrario della pancetta, non altera le sue qualità neanche dopo molti mesi dall'insacco.

Uno tra i prodotti ottenuti dalle varie pratiche di mondatura è il magro di pancetta che, aggiunto all'impasto contribuisce ad accrescerne la morbidezza.

c) Macinatura

È una delle prime fasi dove il produttore può cominciare a personalizzare e caratterizzare l'insaccato, il momento in cui può decidere quale tipologia di prodotto ottenere partendo proprio dalla scelta delle dimensioni delle parti grasse e magre da inserire nell'impasto.

Per la macinazione possono essere usati diversi strumenti anche in combinazione tra di loro a seconda del risultato che si vuole ottenere.

È possibile utilizzare un cutter a lame rotanti, un cutter in combinazione con un tritacarne tradizionale o, come spesso avviene, solamente uno di loro.

Il cutter è ideale per ottenere impasti con una grana molto fine mentre con il tritacarne si può anche arrivare all'impiego di piastre con fori di 16mm di diametro.

I fori della piastra del tritacarne possono essere di varie dimensioni e tramite questi si può scegliere quale grana finale avrà l'impasto e poi l'insaccato.

d) Concia e miscelazione

Una volta pronti tutti gli ingredienti necessari si può procedere al loro dosaggio e all'impasto. Le percentuali impiegate possono variare molto a seconda del prodotto e del produttore ma in linea generale possiamo affermare che per la preparazione dei tradizionali insaccati crudi vengano utilizzate dal 70 al 80% di parti magre (non mancano i produttori che per ridurre i costi di produzione arrivano ad utilizzarne anche solo il 50%) e dal 20 al 30% di grasse. Per un salame a lunga stagionatura come la "Muletta" si preferisce comporre un impasto più magro lasciando solo un 15% di parte grassa. Da sottolineare la composizione delle parti magre con l'impiego del 70% di spalla o coscia e un possibile 30% di magro di pancetta.

Il sale comune o sale da cucina è l'ingrediente fondamentale di qualsiasi tipo di concia. Viene impiegato per le sue azioni batteriostatica e disidratante (riduce la quantità di acqua libera o l'Aw) e per il miglioramento delle qualità organolettiche degli alimenti trattati. Ma non viene impiegato da solo, nitriti e nitrati di sodio e potassio (nelle dosi massime consentite rispettivamente di 150 e 250 mg/Kg) aiutano il viraggio e la stabilizzazione del colore zuccheri, ascorbato, polifosfati, caseinati garantiscono un buon andamento della stagionatura e della conservazione del prodotto, glutammato, aglio, macis, coriandolo, pepe nero, pepe bianco, vino rosso contribuiscono in dosi diverse alla formazione del sapore e dell'aroma finale del prodotto. Alcuni salumifici inoculano gli impasti dei loro salami con starter al fine di guidarne l'acidificazione e il fissaggio del colore.

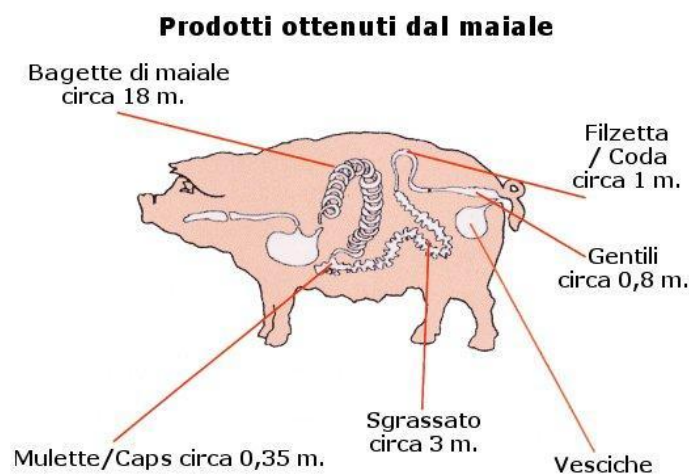
L'impasto è pressoché identico per tutti i salami a pasta cruda a meno che non sia prevista l'aggiunta di qualche ingrediente particolare come il tartufo o il peperoncino.

e) **Insacco**

L'impasto appena amalgamato viene immediatamente trasferito nell'insacatrice. Questo procedimento può avvenire, a seconda delle attrezzature disponibili, per via automatica o manualmente. Nel riempimento manuale è importante che l'operatore sia attento ad evitare la formazione di bolle d'aria all'interno del prodotto con conseguenti annerimenti e alterazioni provocate dall'ossidazione dell'impasto. Le insaccatrici possono adottare differenti soluzioni in relazione al principio sul quale è basato il loro sistema di alimentazione: a pistone idraulico, a vite, a paletta ecc. ecc. ed essere organizzate per lavorare sia verticalmente che orizzontalmente.

La parte più importante di questo procedimento è costituita dagli involucri in cui l'impasto andrà ad alloggiare ovvero i budelli.

Il panorama dei budelli impiegabili oggi nella produzione di insaccati è, senza esagerare, sterminato. Gli animali dai quali provengono questi semilavorati sono perlopiù ovini, bovini, equini e suini e ogni involucro ricavatone possiede nome diverso in base a dimensione, lunghezza, spessore e forma.



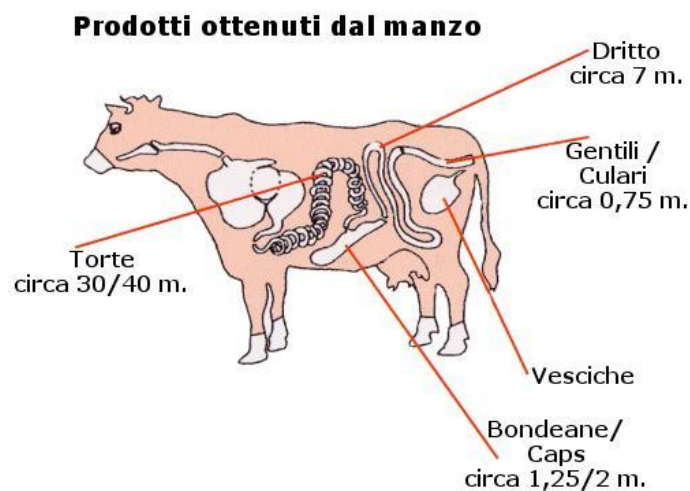


Figura 6 : I budelli di origine animale

L'influenza che questi diversi tipi di budello hanno su ogni tipologia di insaccato è così grande da farne, con la stagionatura, uno tra i più importanti fattori di caratterizzazione del prodotto.

Partendo da un solo tipo di impasto è infatti possibile, differenziando l'utilizzo degli involucri e il periodo di stagionatura, ottenere prodotti sostanzialmente differenti.

Per fornire un esempio efficace possiamo considerare il cacciatore e la muletta. Questi due prodotti che, alla fine delle loro lavorazioni e stagionature, presentano caratteristiche marcatamente differenti, durante la loro preparazione sono accomunati da aromatizzazioni e impasti molto simili.

I budelli di cui si servono i laboratori di trasformazione della carne vengono venduti in contenitori dove sono conservati sotto sale (Figura 9).



Figura 7 : Budelli prima dell' utilizzo

Prima di essere utilizzati, i budelli, devono essere rivoltati e sottoposti ad un lavaggio preventivo con acqua e aceto con funzione sgrassante e battericida in un locale separato da quello preposto alla lavorazione vera e propria.

f) Legatura e foratura

La legatura (Figura 10) permette al produttore di completare l'opera di formatura dell'insaccato. Anche per questo procedimento è possibile seguire strade diverse a seconda del prodotto che si vuole ottenere e delle tradizioni a cui si è legati.

Oggi, accanto al tradizionale spago, sono disponibili efficienti reti elastiche, utili per i formati più grandi poiché seguendo il calo di peso del prodotto rimangono aderenti alla superficie.

La legatura non è solo una pratica volta al contenimento e al mantenimento della forma impressa con l'insacco ma è principalmente un'ulteriore azione di

pressatura dell'impasto per scongiurare la presenza e l'eventuale formazione di pericolose bolle d'aria.

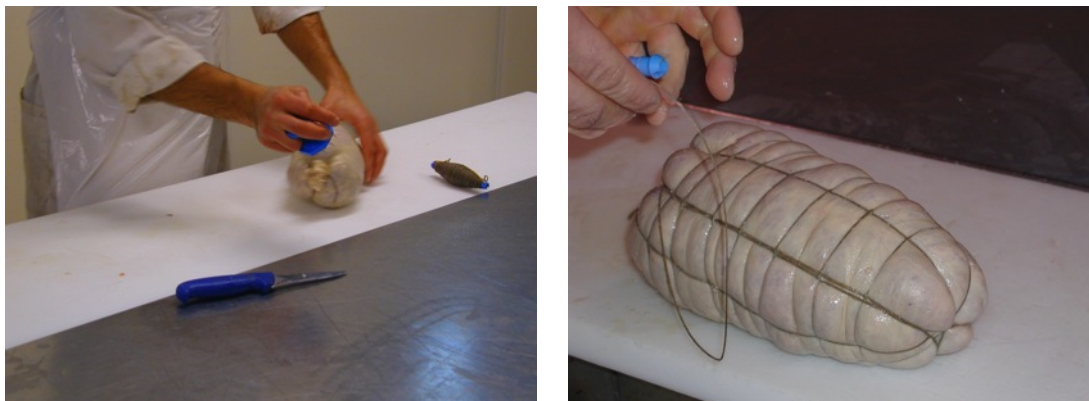


Figura 8: Foratura e legatura

Una variazione avvenuta nel tempo, secondo alcuni produttori deprecabile, nel modo di legare il ben noto cacciatore con la scomparsa della legatura trasversale che consentiva di mantenerlo compresso più a lungo, è indice, della fiducia acquisita dai produttori nei sistemi di insacco e nell'efficacia raggiunta degli additivi utilizzati.

La legatura permette inoltre di appendere il prodotto e di consentirne, in cella di stagionatura, la completa esposizione all'aria.

Ottenute finalmente le collane di cacciatori o i singoli formati di maggiori dimensioni, si procede, prima di destinarli alla cottura o alla asciugatura, alla foratura (Figura 10) dei loro budelli. Questo procedimento viene fatto per aumentare la velocità di asciugatura del prodotto e aumentare la superficie disponibile del salame allo scambio con l'esterno. Si ricerca con questa pratica un più rapido abbandono dell'acqua non legata dalla carne dell'insaccato.

g) Asciugamento

Sebbene questa parte del processo produttivo porti lo stesso nome sia per i salami cotti che per quelli crudi, i due prodotti sono destinati a sorti completamente differenti.

Per quanto riguarda i crudi l'asciugatura può essere vista come una prima, importantissima, parte della stagionatura scandita a sua volta da due momenti distinti. Il primo, più breve, prevede un periodo di circa 4 ore durante il quale la temperatura della cella, portata a 23-27°C, è volta ad ottenere un'azione di fissaggio del colore rosso al cuore dell'impasto. Il secondo della durata di una settimana partendo dalla temperatura di 20-21°C e da un'umidità del 50% porta il prodotto in un ambiente dove questi parametri saranno rispettivamente di 12-13°C e di 75-80%.

Il secondo periodo dell'asciugatura favorirà la crescita di muffe sulla superficie dei salumi che sottrarranno, sì, un'ulteriore quantità d'acqua ma miglioreranno profumi e aroma. Un eccesso di questi funghi però spesso non è un fenomeno positivo per la corretta maturazione del salame in quanto la possibilità che ne colonizzino l'interno con la diffusione del loro micelio è alta e prima del trasferimento nella cella di stagionatura occorre rimuoverli tramite spazzolatura o soffiatura.

h) Stagionatura

Le condizioni in cui avviene la stagionatura possono essere le più disparate a seconda delle necessità del prodotto e del produttore. Questa fase della preparazione consiste nel porre il salame in condizioni ambientali capaci di determinare, nel corso di una lenta e graduale riduzione di umidità, l'evolversi di fenomeni fermentativi ed enzimatici naturali.

Vi sono salami come la muletta che sopportano periodi di stagionatura di 6 mesi e altri pronti al consumo appena terminato il periodo di asciugamento come il cacciatore. La scelta dipende dal peso, dalla forma e dalle tradizioni.

4.1.1. Salame del cios o Muletta monferrina

Considerato uno dei più pregiati salumi del Monferrato, presenza nell'elenco dei prodotti agroalimentari della regione Piemonte (PAT). Alla sua produzione sono destinati i tagli migliori e le cure maggiori. Il nome in entrambi i casi deriva probabilmente dal budello in cui è insaccato. "Muletta" può infatti derivare dal budello equino nel quale veniva insaccato un tempo e "Salame del cios" dal fatto che questo budello, oggi di origine suina, fosse cieco, chiuso, cios, appunto.





Figura 9 : Fasi di produzione della Muletta (insacco, legatura e stagionatura)

Tecnologia produttiva: è un salame a grana grossa, passato esclusivamente nel tritacarne con piastre dai fori di 8-9 mm. Viene insaccato nel budello cieco di suino, al quale viene suturato il foro dell'appendice, che gli dona la forma e le dimensioni di una coppa. Questo budello è utilizzato perché adatto a sopportare lunghe stagionature presentandosi più spesso, più grasso e capiente. Durante l'insacco può accadere che l'involucro si rompa data l'alta pressione necessaria ad suo un corretto riempimento. Il peso di questo salame può andare da 1 a 2 kg a seconda della grandezza degli esemplari da cui sono stati ricavati i budelli. La legatura può essere fatta a mano o avvalendosi dell'utilizzo di reti.

Composizione: le percentuali di parti magre e grasse all'interno dell'impasto possono variare sensibilmente da un produttore all'altro. Tuttavia, secondo alcuni di loro, un utilizzo moderato di grasso assicura un risultato migliore. In questo senso ci si può spingere all'impiego di magro anche per l'85% del totale. Questa parte deriva nella quasi totalità dei casi solo da spalle e cosce fresche, disossate, sgrassate e mondate. Per il grasso sono utilizzati indifferentemente pancetta e guanciale ma tra i due tagli il secondo è preferito in quanto più morbido, più asciutto e stabile. L'impiego della pancetta può provocare un aumento dell'acidità in fase di stagionatura. La lunga stagionatura condiziona anche la scelta delle spezie che vengono dosate con parsimonia. La loro selezione è attenta a non includere quelle più aggressive che in contatto prolungato con la carne ne

potrebbe stravolgere il sapore. Ridotto è anche l'impiego di sale, 1,8-2% su peso, in previsione della forte perdita di acqua a cui sarà sottoposto l'insaccato.

Maturazione: 10 giorni di maturazione in luogo caldo è la normale procedura che si segue per una buona maturazione o asciugamento. Dovendo raggiungere il cuore di un prodotto di queste dimensioni si può arrivare ad alzare la temperatura fino a 28°C per il primo giorno. L'umidità nella cella sarà di volta in volta monitorata con l'intento di abbassare la % di acqua negli insaccati.

Periodo di stagionatura: partendo da un minimo di 50 giorni, questo insaccato può raggiungere anche i 6 mesi di stagionatura. La temperatura rimane sui 12-14°C e l'umidità tra il 65 e il 70%. Il calo ponderale può arrivare anche al 50% di peso.

4.1.2. Filzetta

Anche questo salume prende il suo nome dalla parte di intestino in cui è insaccato.



Figura 10 : Filzette nella cella di maturazione

Tecnologia produttiva: ha una grana di 6-7 mm ottenuta tramite l'impiego di un tritacarne. La filzetta è un budello di origine suina e si presenta dritto. E' la parte di intestino che precede il budello culare o gentile. Può essere chiamato anche

sottocrespone o crespone con diametri di 55-90 mm. La pezzatura varia con il peso a seconda della lunghezza e può andare dai 300-400 g a 1 kg.

Composizione: un 70-80% di parti magre che possono avere diverse provenienze, dalla spalla alla coscia al carrè, al magro di pancetta e un 20-30% di parti grasse composte principalmente da pancetta. Non sempre la spalla viene rifilata con cura prima del suo utilizzo, preventivandone la fine triturazione.

Maturazione: può avvenire di solito in 6-7 giorni. Parte con temperature variabili tra i 23-26°C ed umidità ambiente le prime 4-12 ore per ottenere uno sgocciolamento completo. Nei due giorni a seguire verrà drasticamente abbassata l'umidità fino al 50% e lasciata risalire per il resto della maturazione. La temperatura scenderà progressivamente fino all'ultimo giorno arrivando a 12-14°C.

Periodo di stagionatura: condizionato dalla sezione e dalla lunghezza del prodotto, ma anche da come si preferisce consumare questo salume, il suo periodo di stagionatura può andare dai 15 ai 90 giorni.

4.1.3. Salame gentile

Prodotto anche in altre parti del Piemonte e conosciuto come "Salame della rosa", questo salame deve il suo nome alla parte di budello che lo contiene. Si tratta infatti dell'ultimo tratto dell'intestino del maiale chiamato rosa o gentile che permette di confezionare insaccati molto lunghi, anche superiori al metro, dalla caratteristica forma curva nella parte terminale del budello.



Figura 11 : Salami gentili di oltre 1,5 metri

Tecnologia produttiva: La grana dell'impasto viene mantenuta particolarmente grossa 8-9 mm, il budello utilizzato altro non è che il colon del suino, particolarmente spesso e lungo. Raggiunge un peso medio di 1,8-2 kg.

Composizione: contrariamente al "Salame della rosa", che prevede l'utilizzo di carne bovina nella composizione dell'impasto, per il salame gentile del Monferrato vengono impiegate parti magre esclusivamente di suino, in particolare magro di spalla. Per il grasso si ricorre a pancetta o guanciale, anche se quest'ultimo è più indicato per le lunghe stagionature. In percentuale si ha, un 80% di magro e un 20% di parti grasse.

Maturazione: valgono i parametri per la maturazione della filzetta.

Periodo di stagionatura: il salame gentile del Monferrato può arrivare, se preparato con cura, anche a 6 mesi di stagionatura. Ciò non toglie che si ottengano prodotti pressoché completi già dopo 40-60 giorni e la maggior parte di questi insaccati viene consumata con questo periodo di stagionatura. La temperatura deve essere di 12°C circa e l'umidità dell'80%.

4.1.4. Cacciatore

Piccolo salame stagionato da mangiare crudo (anche chiamato "Salsicce alla cacciatora"). Spesso è confezionato in "collane". Il macellaio torinese Giuseppe Lancia, provveditore della Real Casa, nell'Ottocento sosteneva: "questa salsiccia alla cacciatora è una delle preparazioni più appropriate per i viaggiatori e i cacciatori". Va segnalata la sua annessione all'elenco dei prodotti PAT.





Figura 12 : Fasi di produzione del Cacciatore (impasto, insacco, legatura, asciugatura)

Tecnologia produttiva: macinato con piastre dai fori di 6 mm, viene insaccato in budelli di bovino chiamate torte a causa della loro forma curva. La legatura effettuata è doppia, con due spaghi che tengono in tensione il budello.

Composizione: 70% di parti magre, di maggior o minor pregio, tra le quali non manca mai la spalla e un 30% di parti grasse ricavate principalmente dalla pancetta.

Maturazione: può seguire lo stesso procedimento della filzetta. Il calo ponderale può arrivare fino al 20-25%.

Periodo di stagionatura: va consumato appena ha terminato il periodo di asciugamento.

4.2. Il salame cotto

È il prodotto che probabilmente meglio rappresenta l'area del Basso Monferrato in materia di insaccati ed è incluso nell'elenco dei prodotti agroalimentari tradizionali del Piemonte. Dei trentadue produttori che sono stati contattati soltanto 2 non ne propongono, infatti, una loro interpretazione.

Si potrebbe definire l'equivalente della mortadella poiché lo si ricava, come vedremo, dalle carni suine di seconda scelta, ma sarebbe un errore dare credito a questo paragone. Il salame cotto nostrano, parere condiviso dalla maggior parte delle aziende dalle quali è prodotto, infatti, più si allontana come aspetto, aroma e struttura dalla specialità emiliana, più la sua qualità è considerata maggiore nonostante il consumatore comune, non sempre, la apprezzi. Ciò che maggiormente lo distingue sono la grana dell'impasto lasciata volutamente grossa (Figura 15) e la scelta delle droghe per la concia.



Figura 13 : Fase di legatura del salame cotto



Figura 14 : Particolare dell'impasto del salame cotto

a) Disosso, mondata, tagli di carne utilizzati

La ricetta tradizionale di questo salume vuole che il suo processo produttivo inizi in questo particolare momento. Infatti, proprio mentre vengono preparate le spalle dei suini per ricavarne prosciutti cotti o impasto per salami crudi, si appronta anche buona parte degli ingredienti destinati a salami cotti (parti magre), cotechini e zamponi (parti grasse, cotenne, nervi). Nonostante oggi vi siano aziende che utilizzino tagli scelti anche per l'impasto dei salami cotti, nel basso Monferrato

permane l'uso di destinarvi le parti di scarto e di minor pregio. Questo però non ne riduce il valore ma ne esalta il carattere di tipicità. I tagli che meglio esprimono le loro qualità all'interno del salame cotto sono la lingua, le gole, i guanciali, le parti magre ottenute dalla lavorazione della testa, molto pregiate, e, come già sopra accennato, il ricavato dalla mondatura di spalle e cosce.

Sul dosaggio delle parti magre e grasse ogni produttore si affida alla sua esperienza, c'è chi preferisce lavorarle in locali e momenti separati sapendo con esattezza quale % di entrambe andrà ad miscelare e chi preparandole contemporaneamente basa le sue stime sulle quantità di grasso e magro che ogni singolo pezzo di carne solitamente apporta all'impasto.

I produttori che utilizzano tagli scelti particolarmente magri ed asciutti sono costretti ad aggiungere separatamente la parte grassa più spesso composta da lardo e pancetta mentre coloro che utilizzano gole, guanciali e rifilatura di spalla possono procedere alla loro immediata macinatura in quanto queste carni possiedono al loro interno una buona quantità di adipe.

Nonostante vengano applicati metodi differenti il risultato porta ad avere un 70-80% di parti magre e un 20-30% di grasse. I pezzi già pronti, prima di passare al tritacarne, possono anche trascorrere un periodo di riposo su apposite piastre forate dette baltresche all'interno di celle con temperature prossime agli 0°C.

b) Macinatura

La macinatura delle carni deve essere svolta, a seconda dei tagli che si è deciso di utilizzare, con l'ausilio di apparecchiature differenti e spesso anche con la sinergia delle loro azioni.

Come già spiegato nel capitolo dedicato ai salami crudi le attrezzature più utilizzate sono cutter e tritacarne. Nella produzione di salami cotti il cutter ha, però, un ruolo marginale, data l'impossibilità di ottenere dal suo utilizzo un impasto omogeneo con grana medio grossa, indispensabile per ottenere un salame cotto con determinate caratteristiche distintive, e viene impiegato solo per la

riduzione delle parti magre ricavate dalla lavorazione della testa prima di passarle nel tritacarne.

I tagli di carne sono così messi nel tritacarne (Figura 16) le cui piastre hanno fori intorno ai 14-16 mm di diametro. Per ottenere un impasto più omogeneo alcuni produttori ripetono il passaggio nel tritacarne più volte prima di trasferirlo all'impastatrice.



Figura 15 : Macinatura e concia

c) Concia e miscelazione

In ogni salumificio l'operazione denominata concia è caratterizzata da modalità e tempistiche differenti a seconda del tipo di organizzazione del lavoro. Chi per esempio è solito sottoporre l'impasto a due passaggi nel tritacarne aggiunge le droghe, il sale e i conservanti tra una macinatura e l'altra, chi sostiene invece che un passaggio è sufficiente, si adopera per farlo prima che le coclee dell'impastatrice si mettano in moto. L'obiettivo primario di questa operazione è che il preparato si distribuisca per tutto l'impasto.

Detto preparato è formato da sale grosso, potassio nitrato (E250), sodio nitrito (E252), pepe rotto, pepe intero, droghe e a volte colorante.

La maggior parte dei produttori si affida alle miscele di droghe già pronte che di solito sono composte da: cannella, menta, santoreggia, chiodi di garofano, semi di coriandolo, macis e noce moscata.

Questi ingredienti che hanno consistenza polverulenta vanno aggiunti separatamente rispetto ad un altro importantissimo additivo che è il vino rosso insaporito dalla macerazione di una discreta quantità di aglio. L'infuso, un litro ogni 2 quintali, ultimo ad essere aggiunto, viene versato direttamente nell'impastatrice. Una tale abbondanza di aromi si rende necessaria per sopperire alla mancata fermentazione delle carni, che avverrebbe nel caso che il salame stagionasse.

d) Insacco

La parte di budello deputata a contenere il salme cotto è di origine bovina ed è conosciuta con il nome di tascone o bondeana. Si presenta leggermente curva, ma vi sono produttori che impiegano budelli equini perché più dritti, con un diametro di 6-8cm.

L'insacco (Figura 17) avviene sempre a mezzo di insaccatrici verticali ed è immediatamente seguito dalla legatura.



Figura 16 : Insacco del salame cotto

e) Legatura e foratura

Legato manualmente con spago lo si può confezionare di diverse lunghezze anche in funzione della resistenza dei budelli utilizzati. La legatura consiste nel

interrompere, con un nodo, la continuità dell'impasto all'interno del budello e può essere fatto anche meccanicamente.

f) Cottura

È la fase che permette di rendere il salame cotto unico e distinguibile da ogni altro prodotto. In merito alla sua conduzione e alle tecnologie ad essa applicate vi sono varie correnti di pensiero e questo contribuisce in concorso con un discreto numero di altri fattori a offrire, nella zona presa in esame, un insieme decisamente eterogeneo di prodotti.

Il grande spartiacque può essere individuato tra i produttori che portano ad ebollizione il prodotto immerso in vasche (Figura 18) e quelli che si affidano alla cottura a vapore (Figura 19). I due metodi sottopongono l'insaccato a sollecitazioni diverse che produrranno effetti differenti sia sull'aspetto che sulle caratteristiche del prodotto finito.

La cottura per ebollizione, che avviene però sempre in vasche di acciaio inox, presenta varie modalità di impiego. È possibile una cottura molto rapida con temperature tra i 90 e i 100° C, che si protrae per non più di 2-3 ore, o una più lenta, della durata di 4-5 ore, dove i salami prima di giungere al punto di ebollizione sono mantenuti per alcune ore a alla temperatura di 70°C. È il processo più tradizionale ma che, secondo alcuni produttori, deruba il prodotto di una parte importante dei suoi aromi e dei suoi profumi.



Figura 17 : Cottura per ebollizione



Figura 18 : Cottura a vapore in forno

Meno violenta è, invece, la cottura a vapore, dove l'insaccato non viene a contatto con l'acqua di cottura ma solo col vapore, opportunamente condizionato, che questa sprigiona.

I salami cotti per ebollizione vengono raffreddati immediatamente, sostituendo l'acqua ancora calda nella vasca, con dell'altra fredda. Durante questo procedimento i salami non verranno a contatto con l'aria poiché il deflusso dell'acqua calda, attraverso il fondo della vasca, avviene contemporaneamente all'immissione di quella fredda. I forni a vapore sono dotati di sistemi di docciatura che si innescano appena terminata la cottura. Questo particolare accorgimento è messo in atto al fine di conservare chiaro il colore dei budelli, particolarmente sensibili appena terminata la cottura.

g) Asciugamento

Terminato il loro periodo di raffreddamento, i salami cotti vengono trasferiti in cella a 1-2 °C in un contenitore asciutto. Qui, con vari metodi, dalla copertura con nylon al monitoraggio della % di umidità nell'ambiente, si cerca di limitarne la perdita di liquidi entro una quota stabilita e in seguito, dopo un periodo che può

andare dalle 12 alle 24 ore, si procede al loro confezionamento che sempre più spesso si avvale della tecnologia del sottovuoto.

4.3. Il prosciutto cotto

Il prosciutto cotto appartiene alle produzioni tradizionali che venivano preparate in casa o in piccole salumerie e che hanno poi rapidamente preso la strada dell'industrializzazione (prodotto PAT).

Il Piemonte è uno dei principali produttori di prosciutto cotto, e i "cotti" piemontesi godono di ottima reputazione perché in gran parte ricavati da cosce di qualità eccezionale provenienti da suini nati e allevati in Piemonte e appartenenti alla categoria destinata anche al prosciutto crudo.

Il processo produttivo che seguono le carni destinate a divenire prosciutti cotti non è particolarmente caratterizzato nella zona del Basso Monferrato e può essere accomunato a quello adottato in tutta Italia. Le aziende che producono il prosciutto cotto in questa zona sono sette. Tra queste ve ne sono alcune con laboratori attrezzati, ma molte hanno modeste dimensioni con a disposizione un allevamento proprio.



Figura 19 : Prosciutti cotti di spalla e di coscia con i rispettivi stampi

h) Ricevimento carni

Le cosce dei suini ancora munite dello zampetto subiscono inizialmente una prima selezione in base al loro peso.

Sempre in questa fase viene asportato loro a mezzo di apposite seghe verticali lo zampetto destinato poi a trasformarsi nell'involucro che conterrà l'impasto dello zampone. Se le dimensioni dello stabilimento lo richiedono e la quantità di cosce pervenuta allo stabilimento è grande, poiché in molte aziende le pratiche di approvvigionamento avvengono una volta alla settimana, una parte di loro dovrà sostare in apposite celle a una temperatura che oscillerà tra gli 0 e 1°C anche per alcuni giorni fino a che non giungerà il momento della loro lavorazione.



Figura 20 : Ricevimento cosce

i) Disosso e mondatura

Questa può dirsi la prima vera e propria fase di lavorazione della carne. È un'operazione che viene svolta ancora manualmente anche negli stabilimenti di maggiori dimensioni. La necessità che porta all'utilizzo di personale specializzato e non di macchine è dettata dalla delicatezza e variabilità delle cosce dalle quali di volta in volta solo con acquisita manualità ed esperienza è possibile ricavarne una resa ogni volta soddisfacente. La temperatura a cui si svolge questa operazione non deve superare né scendere sotto i 4-6°C. Questa temperatura permette una buona maneggevolezza della carne e ne scongiura una eventuale proliferazione microbica superficiale. Durante questa operazione l'operaio asporta femore, tibia e perone cercando di mantenere nella miglior forma possibile i tagli di fesa, sottofesa, noce, girello.

Gli scarti provenienti dalle rifilature e dalle mondature che sono consecutive al disosso saranno destinati agli impasti di cotechini, zamponi salami cotti e quant'altro non necessiti l'utilizzo di tagli nobili.

j) Siringatura o salatura

I tagli, dopo un breve periodo di riposo sulle baltresche, devono essere sottoposti alla salagione. Cioè messi a contatto con quelle sostanze concianti che le doneranno l'aroma, la sapidità e una certa stabilità microbiologica. La tecnologia, per migliorare questo aspetto del processo produttivo ha, in alcuni casi, sostituito il lungo riposo di otto giorni in salamoia con una più rapida siringatura del prodotto (Figura 21). Questa innovazione permette di portare subito al cuore del prodotto le sostanze preposte alla concia con un notevole risparmio di tempo e un standard qualitativo più omogeneo. A seconda del tipo di tagli, si può iniettare al loro interno dosi diverse di soluzione salina. Le dosi possono andare dal 14 fino al 40% del peso del prodotto.

k) Massaggio o zangolatura del prodotto

Così preparati i tagli di carne giungono alla sala di massaggio o zangolatura. Le zangole sono contenitori che attraverso pale montate al loro interno imprimono un movimento alla carne che vi è stata immessa (Figura 21). Questo movimento produce un continuo stress meccanico che ne favorisce l'aumento della morbidezza e la distribuzione della soluzione conciante al suo interno. La temperatura in questi locali torna ad essere nuovamente bassa, intorno agli 0-4°C. Alcune zangole offrono la possibilità di lavorare sottovuoto per evitare l'ossidazione e la contaminazione del prodotto.

Il risultato più importante di questa operazione è la produzione di un essudato proteico, anche grazie all'azione di estrazione del sale, che in fase di cottura

favorirà l'adesione dei vari tagli una volta che la coscia sarà ricomposta all'interno dello stampo.



Figura 21 : Siringatura e zangolatura

l) Stampo

Come già accennato nel paragrafo precedente i tagli sono ricomposti all'interno degli stampi anche conosciuti col nome di "pentole". Questi stampi possono essere di acciaio ma più spesso sono di alluminio. La coscia viene ricostituita al loro interno e spesso per evitare che durante la cottura rimanga incollata alla superficie dello stampo, vengono inseriti film o sacchetti protettivi con la funzione di renderne più facile, una volta finito il loro utilizzo, il lavaggio.

m) Cottura

La cottura è la parte a cui il produttore deve prestare più attenzione in quanto un suo cattivo andamento può pregiudicare la qualità dei prosciutti. Le tecniche che si possono adottare sono essenzialmente la cottura a vapore e quella a bagnomaria anche se qualche produttore utilizza una cottura a secco in forno termoventilato.

Il parametro più importante dal quale dipende l'andamento della cottura è la temperatura al cuore del prodotto che, a seconda del tipo di prodotto che si vuole ottenere e dei cali di peso che si è disposti a sostenere, varia da un minimo di 63 a un massimo 70°C.

La regola con la quale si stabilisce la durata della cottura prevede che a ogni Kg di peso del prodotto si faccia corrispondere un'ora di cottura. Per la cottura nei forni a vapore si mantiene una temperatura dai 70 ai 75 °C per un tempo che può andare dalle 14 alle 22 ore a seconda della pezzatura. Dopo l'estrazione dai forni o dalle vasche in cui è stato cotto si provvede a ripressarlo per renderlo ulteriormente compatto.

n) Raffreddamento e confezionamento

Avvenuta la cottura si sgocciolano gli stampi dall'essudato prodotto dall'inevitabile perdita d'acqua del prodotto e si procede al loro raffreddamento in cella tra i -1,8 e i -3°C.

Le aziende che ne sono provviste confezionano in plastiche termoretraibili sottovuoto il prosciutto. Per scongiurarne ancora una eventuale alterazione dovuta a una involontaria contaminazione il prodotto può essere sottoposto anche a un processo di pastorizzazione (es. 85°C per 25min. + fase fredda).

A processo ultimato il prosciutto può essere consumato o riposare in cella a 0°C.

4.4. La salsiccia

È il prodotto più semplice di tutto il panorama degli insaccati e per quantità prodotte è secondo, nella zona del basso Monferrato, solo al salame crudo.

o) Tagli di carne utilizzati

La carne destinata alla produzione di salicce deve provenire da tagli la cui prerogativa principale è la tenerezza. Sono utilizzati la rifilatura e la sgrossatura del capocollo, il magro di pancetta, parti della rifilatura di spalla e lardello.

L'impasto può essere più o meno grasso ma la salsiccia migliore ha circa un 80% di magro.

p) Macinatura

La grana della salciccia deve essere molto fine e quindi, viene tritata con piastre dai fori di massimo 8mm.

q) Concia e miscelazione

Il sale per questa preparazione deve essere impiegato fine, le spezie che sono usate per la concia sono pressoché le stesse aggiunte nell'impasto del salame cotto.

r) Insacco

Viene insaccata in budello di origine ovina, di capretto o montone del diametro di circa 1-1,5cm (Figura 15) e poi è praticamente pronta per essere consumata (Figura 16).



Figura 22 : Insacco e stoccaggio della salciccia

4.5. La galantina di testa

La "Galantina di testa" (Figura 23), appartenente alla stessa famiglia del "Salame di testa" e della "Testa in cassetta" (entrambi inclusi nelle liste dei PAT), dai quali però differisce per alcune caratteristiche che vedremo in seguito, è uno dei prodotti che meglio rappresenta la tradizionale cucina povera della zona del Basso Monferrato.

Le origini del suo nome sono incerte ma chi la produce sostiene che possa averlo derivato dalla parola “gelatina”, suo costituente principale, che le dona oltre a una certa sapidità e morbidezza, anche rigidità e struttura permettendole di mantenere la forma assunta nello stampo durante la cottura.

Nasce, come gli altri prodotti a lei simili, dalla necessità di sfruttare al meglio, dando loro una forma e sfumandone alcune caratteristiche sensoriali troppo pronunciate, quelle parti del maiale, nella fattispecie della testa, difficilmente apprezzabili e collocabili in altre preparazioni.



Figura 23 : Fasi di produzione della Galantina di testa

s) Preparazione e Cottura

Almeno tre sono le metodologie utilizzate per la preparazione di questo prodotto che ha come protagonista l'intera testa del maiale e i tagli di carne che se ne ricavano. Il metodo che è stato definito come il più antico prevedeva la scarnificazione del teschio a crudo, una macerazione delle carni sotto sale della durata di una settimana e infine la prima bollitura delle parti ricavate destinate all'impasto. Questo metodo si è però scontrato con una richiesta troppo incalzante e ne sono stati elaborati altri due, con tempi più contenuti, impiegabili a seconda delle stagioni e delle condizioni delle carcasse dopo la macellazione.

Il primo tra questi, adottato per lo più di inverno quando le temperature basse consentono la conservazione della testa per un periodo più lungo in condizioni ottimali, prevede che questa venga fatta bollire integra in acqua salata per 3-4 ore al massimo e successivamente disossata (Figura 24), operazione ottenibile, a quel punto, senza particolari sforzi. Il secondo, attuabile nel periodo estivo, richiede una preventiva e più difficoltosa scarnificazione della testa a crudo e quindi la cottura della carne ottenuta in maniera analoga alla precedente.

Dalla cottura, effettuata in vasche di acciaio inox, si vuole ottenere un primo ammorbidente complessivo della carne e in particolare della cotenna.



Figura 24 : Testa disossata

t) Impasto e formatura

Una delle caratteristiche distintive della Galantina rispetto ai prodotti con i quali condivide l'esclusività dei suoi ingredienti è data dal metodo di preparazione dell'impasto.

Mentre per il salame di testa si procede all'utilizzo del tritacarne, ogni singola parte della galantina, esclusi cetriolini e pistacchi usati come guarnitura, è ottenuta tagliando con il coltello cubetti non più piccoli di 8 cm³ circa.

Spesso a ogni testa impiegata vengono aggiunte molteplici lingue per arricchire e rendere più magro l'impasto.

Ingredienti essenziali sono poi le spezie, di solito simili a quelle utilizzate nella preparazione del salame cotto, e l'aggiunta di un bicchiere di liquore, molto spesso rum.

Si procede quindi a un primo impasto manuale, che può durare anche 5-10, minuti per distribuire in modo omogeneo le droghe e amalgamare gli ingredienti con la gelatina ricavata dalla cotenna nella prima cottura.

Intanto è stato preparato lo stampo (Figura 25), capace di contenere di solito 5-6 kg di prodotto, disponendovi all'interno un doppio strato di retina del maiale che fungerà, a cottura, finita da involucro andando a fondersi quasi completamente con l'impasto.

Dopo l'avvenuta riempitura dello stampo se ne copre la sommità con altre parti di retina per evitare che l'impasto rimanga a contatto del coperchio a pressione utilizzato per la chiusura (Figura 26), quindi si procede alla cottura.



Figura 25 : Pratiche dell'impasto e della formatura

u) Cottura e raffreddamento

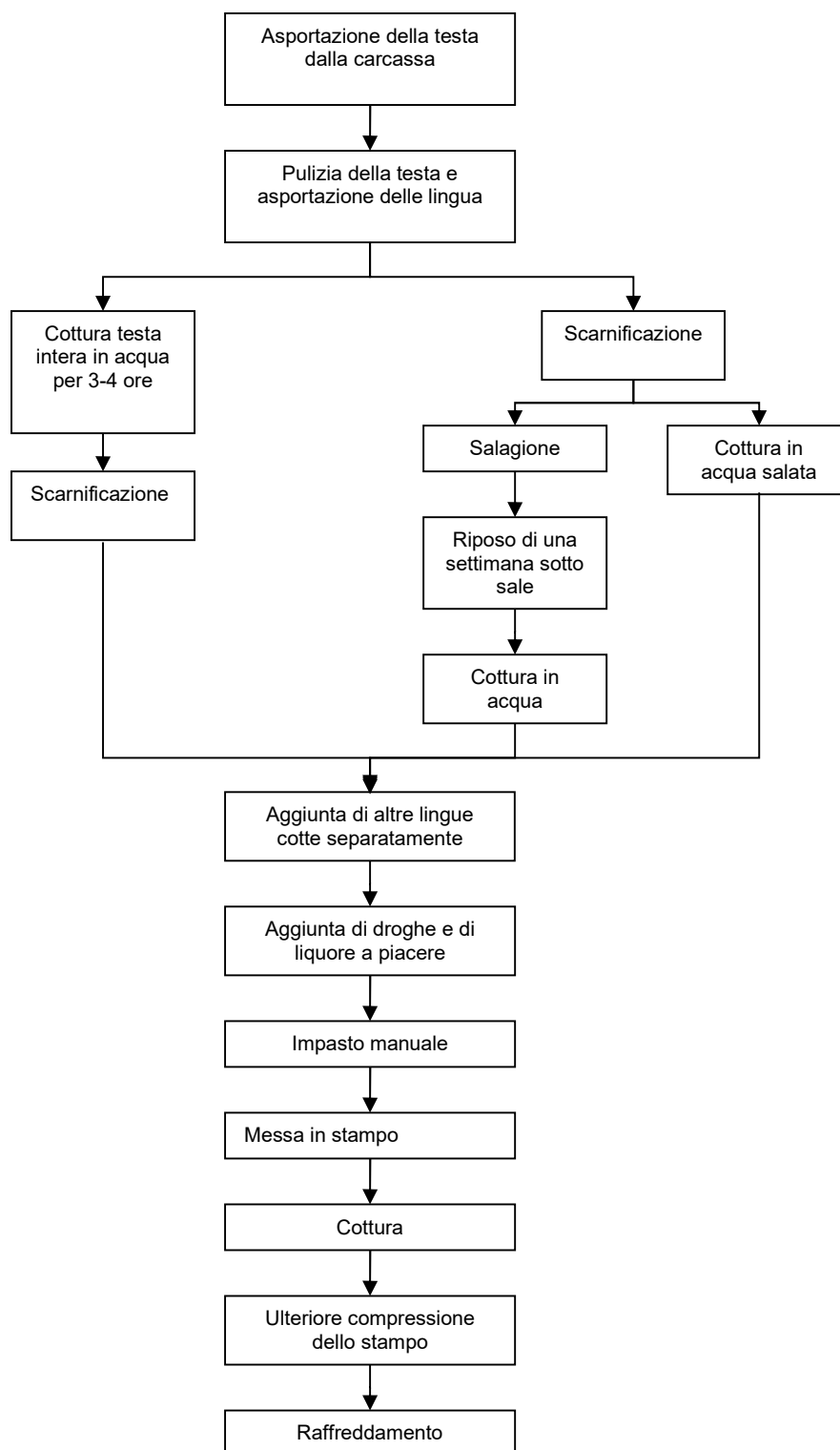
La cottura della galantina consta nel portarla ad ebollizione per 10 minuti all'interno del suo stampo immerso nell'acqua evitando che questa vi possa entrare all'interno. Il suo scopo è quello di compattare la galantina e renderlo un corpo unico.

Alla fine della cottura si ricomprimerà il coperchio e si farà riposare lo stampo per circa una decina di ore in frigorifero prima di servirne il contenuto.



Figura 26 : Fasi di preparazione alla cottura

Figura 27 : Schema di produzione della galantina di testa



4.6. Le frisse e le grive

Sono salumi poveri, realizzati con frattaglie di maiale, tradizionali nelle Langhe e nel Monferrato, dove rispettivamente se ne registrano due differenti tipi di preparazione.

Spesso intesi come sinonimi facenti riferimento allo stesso prodotto, effetti delle innumerevoli sfumature dialettali presenti in Piemonte, i nomi Frisse e Grive hanno, da sempre, nei rispettivi luoghi d'origine indicato due differenti, seppur di poco, preparazioni di salumeria. Sono anch'esse inclusi nell'elenco dei prodotti agroalimentari tradizionali del Piemonte.

Le zone in questione sono, non a caso, il Monferrato dove più spesso è inteso il nome Grive e quella confinante di Langhe e Roero che suole avvalersi di quello di Frisse.

Come già accennato in precedenza le differenze apprezzabili nel prodotto finito sono di modesta entità, questo può aver contribuito, specie nei paesi a cavallo tra le due zone, al sovrapporsi delle due locuzioni, ma, come vedremo, tuttavia non trascurabili.

Nonostante risulti difficoltoso risalire all'etimo del loro nome che, addirittura da paese a paese, avverte sfumature diverse nella pronuncia, pare che "Grive" derivi dalla locuzione dialettale "Griva" con la quale veniva identificata una particolare specie di uccello. Questo uccello aveva la capacità di resistere nelle nostre zone durante l'inverno cibandosi di quel poco che rimaneva a sua disposizione. Tra le sue principali fonti di sostentamento vi erano le bacche di ginepro che avevano la proprietà di renderne le carni scure e cariche dell'aroma particolare della pianta.

Questa qualità gli valse, però, una sorte poco felice in quanto divenne ricercato condimento di polente, risotti e insostituibile componente dei fritti misti ai quali la sua presenza aggiungeva particolare valore.

Questa pratica rimase in auge finché, sopraggiunto un certo benessere economico, si pensò di sostituire a queste materie prime, non sempre disponibili ed

abbondanti, altre di più facile reperimento considerate, si più costose, ma anche di qualità superiore, una tra queste è stata ed è tutt'oggi, la carne di maiale.

La gente però ormai avvezza all'aspetto e al sapore di certe vivande non vi voleva rinunciare e cercò di riprodurli. La composizione dell'impasto di queste particolari "polpette" deve probabilmente la sua ricetta a un tentativo di imitazione della carne della "Griva", un indizio ci è dato dalle bacche di ginepro utilizzate per drogarlo e all'aggiunta di fegato (Figura 28) e altre interiora per renderne il colore più scuro.

Non è da escludere però che a questo nome vi siano giunte attraverso un percorso diverso dove questa associazione di nome e prodotto fu di natura puramente casuale.

In merito all'origine del nome Frisse la nostra ricerca, che non prevedeva l'esame del settore della salumeria di Langhe e Roero, non ha prodotto risultati soddisfacenti, per altro ottenibili in questo ambito solo tramite colloqui diretti con i singoli produttori.

Va detto che il metodo con il quale si preparano le due specialità è pressoché identico ma occorrerà porre attenzione ad alcuni piccoli dettagli.



Figura 28 : Fegato e omento suino

Grive (Ricetta tipica del Monferrato)

Il metodo di preparazione prevede solo l'utilizzo di un 50% di fegato macinato grosso o battuto a coltello con un' altro 50% di impasto per salciccia, bacche di ginepro in polvere e spezie avvolte nella retina, cioè nell'omento del maiale (una membrana che ne avvolge l'intestino come un grembiule) (Figura 28) per formare palline il più possibile di forma sferica talvolta però anche di forma ovoidale infarinate perché non aderiscano le une alle altre. Gli ingredienti vengono impastati crudi e il peso non sarà superiore ai 20-25g.

Grive (Ricetta tipica delle Langhe)

Si tritano fegato e carne, si amalgamano con bacche di ginepro pestate, noce moscata grattugiata, formaggio Grana e pan pesto, si aggiungono uova intere e in ultimo sale e pepe. Le palline avvolte nella retina del maiale avranno forma e dimensione di una noce.



Figura 29 : Grive

Frisse

Differiscono già nella scelta degli ingredienti, che ammette vengano aggiunti all'impasto parti di polmone e cuore sia crudi che precedentemente cotti. Si arriva quindi ad avere un 50% di pasta per salciccia e un restante 50% composto, in parti uguali, da cuore, polmone e fegato in questo caso macinati finemente con il tritacarne usando una piastra con fori di 6mm. Le spezie utilizzate possono essere

le medesime dell'impasto delle Grive ma il ginepro non è più in polvere, viene adoperato rotto grossolanamente o addirittura intero. L'involucro utilizzato è sempre la retina del maiale. Il peso medio arriva intorno ai 30-40 g. e la forma non è più sferica ma ovoidale.



Figura 30 : Frisse

4.7. Il prosciutto crudo

La produzione di prosciutto crudo nell'area del GAL BMA è molto limitata, ma caratterizzata da prodotti di elevata qualità in relazione all'utilizzo esclusivo di materia prima locale. La tecnologia produttiva che viene utilizzata è molto articolata e del tutto simile a quella che caratterizza altre grandi produzioni italiane. Vi si possono quindi individuare le seguenti operazioni:

approntamento di una coscia di 12-14 Kg;

rifilatura della coscia portata ad una temperatura esterna di circa - 5°C al fine di ottenere un taglio migliore della carne;

le articolazioni della coscia vengono flesse ed estese ripetutamente e massaggiate in modo tale che fuoriesca il sangue residuo dalle vene; la sua presenza in stagionatura provocherebbe cattivo odore;

salatura dopo circa 30 minuti, tempo necessario affinché la carne si scaldi ed il sale penetri meglio in essa. Viene utilizzato il sale grosso con aggiunta di salnitro,

pepe, aglio, paprika, coriandolo e peperoncino già miscelati. Detta concia viene effettuata solo nella parte dove c'è la carne scoperta;

raffreddamento della coscia e suo stazionamento in cella a 4-6° C con U.R. 60-70%;

massaggio della coscia dopo circa 3 giorni per facilitare la penetrazione della concia;

ulteriore salatura e massaggiatura della coscia dopo altri 4 giorni;

trasferimento della coscia in cella a 3-5 °C dopo circa 15 giorni;

lavaggio della coscia in acqua fredda dopo 20 giorni;

taglio della anchetta, ovvero l'osso prominente dopo altri 20 giorni circa di stagionatura;

ulteriore lavaggio in acqua fredda dopo 10 giorni;

trasferimento dopo circa 30 giorni della coscia in cella di asciugatura a partire da 22° C con U.R. 85% per poi scendere gradualmente sino ai 16° C;

dopo 7 giorni il prosciutto viene trasferito in una nuova cella di stagionatura a 16° C con U.R. 80%;

stuccatura nera, effettuata con sugna (grasso suino presente intorno al rene) aggiunta di un po' d'acqua, sale, pepe dopo circa 30 giorni di stagionatura. Tale stucco viene spalmato sulla parte scoperta della carne;

stuccatura con uno strato leggero di stucco bianco (sugna pura) sempre sulla parte scoperta della carne dopo altri 30 giorni di stagionatura, mentre sulla cotenna viene spalmato dell'olio;

ulteriore aggiunta di uno strato leggero di stucco bianco dopo 40 giorni;

a stagionatura terminata vi è l'ulteriore aggiunta di uno strato spesso di stucco bianco, il disosso e la vendita.

Il prodotto nel corso della stagionatura subisce un calo del 27-32% e l'intero processo produttivo ha una durata di circa 12 mesi. Non si devono superare i 16 mesi se si vuole evitare che il prodotto risulti eccessivamente asciutto.





Figura 31 : Fasi di produzione del prosciutto crudo (rifilatura, massaggiatura, salatura, stagionatura)

4.8. La mocetta

Si tratta di un prodotto di salumeria molto particolare in quanto costituita da un pezzo di carne aromatizzata ed essiccata. È diffusa in varie zone dell'arco alpino con numerose varianti relative al tipo di carne utilizzata (suina, bovina, di pecora, di capra o di camoscio), al tipo di concia ed alle modalità di stagionatura. Nella zona del GAL BMA viene utilizzata sempre carne di suino ed in particolare il carrè, il filetto o la coscia, ovvero le parti più tenere e compatte, del peso di 1 Kg al massimo. La carne viene quindi posta nella zangola ed immersa in un conciante formato in genere da sale, vino (barbera o nebbiolo), bacche di ginepro, aglio, pepe, cannella e chiodi di garofano precedentemente pestati al mortaio. Dopo circa 7 giorni di macerazione intervallati da brevi rivoltamenti che facilitano la penetrazione degli aromi la carne viene lavata nel vino e posta in una cella per l'asciugatura dove rimarrà per altri 7 giorni ad una temperatura di 20-24° C ed una U.R. del 65-70%. In funzione delle dimensioni la stagionatura si protrae per 15-45 giorni a 10-12° C con U.R. 75-80%. Il peso finale del prodotto è di 500-550 g.





Figura 32 : Fasi di produzione della Mocetta (zangolatura, stagionatura) ed aspetto del prodotto finito

4.9. Il lardo

Benché il lardo piemontese non abbia raggiunto i clamori di altri prodotti italiani è peraltro abbastanza conosciuto ed apprezzato. La sua produzione è diffusa su tutto il territorio piemontese con tipologie quanto mai variabili (con o senza cotenna, aromatizzato, affumicato, in salamoia, pancettato, ecc.). Nell'area del GAL BMA è abbastanza diffuso quello con la cotenna. Si tratta della cotenna dorsale, che va dalla spalla sino a metà della colonna vertebrale. É la parte più magra perché presenta delle venature di carne, a differenza del lardello che è completamente grasso. La sua lavorazione è abbastanza semplice in quanto

prevede solo una concia con sale grosso e salnitro ed una maturazione in cella a 3-6° C con U.R. 70% per un minimo di 7 giorni ed un massimo di 70 giorni.



Figura 33 : Maturazione del lardo e aspetto del prodotto finito

4.10. Il cotechino

Anche nel caso del cotechino ci troviamo di fronte ad un prodotto presente su tutto il territorio nazionale, ma particolarmente importante per l'area monferrina ed artigiana. E' un insaccato di dimensioni varie che si ottiene da un impasto formato dalla cotenna del maiale (20%), dalle gole senza cotenna (50%), dal magro di rifilatura (10%) e dal grasso di coscia, spalle e lardello (20%). Le parti vengono tritate a grana fine ed impastate con sale, salnitro normale e rapido, pepe fine, una

miscela di spezie, vino ed aglio. L'insacco è effettuato in budella dritti di vitello a cui segue la legatura e la bucatura. Il cotechino può essere consumato subito ed in ogni caso non deve subire una stagionatura superiore ai 30 giorni.





Figura 34 : Fasi di produzione del cotechino (macinatura, impastamento, insacco, stagionatura)

4.11. La pancetta

La pancetta è un prodotto diffuso su tutto il territorio piemontese in varie forme e tipologie (distesa, arrotolata con o senza cotenna, affumicata e aromatizzata). Nell'area del GAL BMA la pancetta si può apprezzare nella forma arrotolata senza cotenna. Per la sua produzione, a circa due giorni dalla macellazione il taglio corrispondente al ventre dell'animale viene conciato in superficie con salnitro e sale e lasciato in cella per 8 giorni a 0-3° C. Si ha quindi il lavaggio in acqua fredda, il riposo in cella per altre 24 ore e la eliminazione della cotenna. La superficie viene

quindi spolverata con pepe macinato e fine ed una miscela di spezie. Si procede quindi con l'arrotolatura e la legatura. Il prodotto viene infine avvolto nella carta pergamena, nuovamente legato e forato. Tale carta impedisce l'irrancidimento superficiale ed evita che la superficie divenga gialla. La stagionatura si protrae per circa 45-90 giorni a 10-12° C con U.R. 80-85%.





Figura 35 : Fasi di produzione della pancetta (concia, arrotolamento, legatura, avvolgimento con foratura)