



MINISTERO DELLA DIFESA
DIREZIONE GENERALE DEL COMMISSARIATO E DEI SERVIZI GENERALI

SPECIFICHE TECNICHE PER LA	Registrazione n° 287/U.I./VIVERI
FORNITURA DI: FORMAGGIO DA TAVOLA ASIAGO	Dispaccio n°1/1/3514/COM dell'11.09.2000

Le presenti Specifiche Tecniche abrogano e sostituiscono le S.T. n. 217/INT. di registrazione, diramate con foglio n. 1/00100 del 29.04.1996.

CAPO I – GENERALITA’.

Il formaggio è a pasta semicotta. Prodotto esclusivamente con latte di vacca proveniente da allevamenti ubicati nella zona di cui all’art. 3 del D.P.R. 21.12.1978.

Può essere fornito nei tipi “Asiago d’alleva” e/o “Asiago pressato”, secondo quanto verrà stabilito di volta in volta dall’Amministrazione appaltante.

CAPO II – REQUISITI DEL PRODOTTO.
(Art. 2 del D.P.R. 21.12.1978).

2.1. Asiago d’alleva.

- ❖ Il latte, eventualmente inoculato con colture di fermenti lattici, deve derivare da due mungiture, di cui una scremata per affioramento o da una sola mungitura parzialmente scremata pure per affioramento;
- ❖ Forma: cilindrica a scalzo basso, diritto o quasi diritto, con facce piane o quasi piane;
- ❖ Dimensioni delle forme: il diametro è compreso da 30 a 36 cm.; altezza dello scalzo da 9 a 12 cm.. Sono tollerate leggere variazioni delle dimensioni in rapporto alle condizioni tecniche di produzione;
- ❖ Peso: variabile da 8 a 12 Kg., in relazione alle dimensioni della forma;
- ❖ Aspetto esterno: crosta liscia e regolare;
- ❖ Pasta: compatta, con occhiatura sparsa di piccola e media grandezza; di colore leggermente paglierino, di sapore dolce;
- ❖ Stagionatura: da 4 a 12 mesi.

2.2. Asiago pressato.

- ❖ Il latte, eventualmente inoculato con colture di fermenti lattici, deve derivare da due mungiture o da una sola mungitura;
- ❖ Forma: cilindrica a scalzo diritto o leggermente convesso con facce piane o quasi piane;
- ❖ Dimensioni delle forme: il diametro è compreso da 30 a 40 cm.; altezza dello scalzo da 11 a 15 cm.. Sono tollerate leggere variazioni di entrambe le caratteristiche, in rapporto alle condizioni tecniche di produzione;

- ❖ Peso delle forme: da 11 a 15 Kg., in relazione alle dimensioni delle forme;
- ❖ Aspetto esterno: crosta sottile ed elastica;
- ❖ Pasta: di colore bianco o leggermente paglierino, con struttura che presenta occhiatura marcata e irregolare, di sapore delicato e gradevole.
- ❖ Stagionatura: da 20 a 40 giorni.

CAPO III – CARATTERISTICHE CHIMICHE.

- ❖ Umidità:
 - ❖ Asiago d'allevio non oltre il 40%;
 - ❖ Asiago pressato non oltre il 44%;
- ❖ Grasso su sostanza secca (da determinarsi secondo quanto specificato al successivo punto 5.2.):
 - ❖ Asiago d'allevio non inferiore al 24%;
 - ❖ Asiago pressato non inferiore al 44%.
- ❖ Ceneri totali su sostanza secca non oltre il 9%;
- ❖ Cloruro di sodio su sostanza secca non oltre il 5%.
- ❖ E' fatto divieto di impiegare nella produzione del formaggio da tavola Asiago latte trattato con aldeide formica. E' consentito l'impiego di lisozima nella dose massima di 25 milligrammi per ogni litro di latte, giusta D.M. 06.04.1994, n. 288.

CAPO IV – CARATTERISTICHE DELLA PARTITA.

La partita deve essere costituita da un insieme di forme di qualità scelta, ben conservate e salate a regola d'arte, assolutamente scevre della più piccola fessurazione, di odori e sapori anormali e di qualsiasi altro difetto o alterazione.

E' tollerata la presenza di qualche leggera sfogliatura asciutta, ognuna larga non più di due millimetri e lunga non più di quattro centimetri.

Ciascuna forma deve recare il marchio o contrassegno della ditta produttrice e il contrassegno previsto dal D.P.C.M. del 03.08.1993 (G.U. n. 276 del 24.11.1993). Tutte le forme devono riportare su di una facciata il numero di codificazione NATO, impresso con marchio a fuoco, oppure marcato con inchiostro, oppure a mezzo punzonatura, o anche mediante l'applicazione di etichetta autoadesiva.

CAPO V – COLLAUDO.

5.1. Le determinazioni analitiche saranno eseguite secondo i metodi descritti nel manuale "Official Methods of Analysis of the Association of Official Analytical Chemists – ultima edizione - nonché, per le determinazioni ivi non contemplate secondo i metodi in uso presso l'Istituto Superiore di Sanità in Roma ed i Laboratori delle A.S.L..

5.2. Si precisa, per quanto riguarda il grasso, che:

- ❖ esso sarà determinato secondo il metodo Schmid – Bondzinsky – Ratzlaff,
- ❖ la sua natura sarà accertata qualitativamente, mediante esame gascromatografico, allo scopo di stabilire che nella lavorazione del formaggio sia stato impiegato unicamente latte di vacca, senza aggiunta di altri grassi di diversa provenienza.

- 5.3. L'Amministrazione si riserva peraltro la facoltà di eseguire, o far eseguire, tutte le prove, le analisi ed i saggi che riterrà opportuni, al fine di verificare le qualità della fornitura ed il rispetto delle disposizioni legislative.

CAPO VI – IMBALLAGGIO.

Le forme devono essere consegnate senza alcun imballaggio.

Qualora nella lettera d'invito a concorrere sia richiesto l'imballaggio, questo deve essere di uso commerciale, tale comunque, da assicurare la adeguata protezione del prodotto durante le operazioni di carico, scarico e trasporto. Il prodotto deve essere in possesso della prevista bollatura sanitaria, secondo quanto prescritto dal D.P.R. 14.01.1997 n. 54 (G.U. n. 59 del 12.03.1997 – Suppl. n. 54/L).

F.to
IL CAPO SEZIONE

F.to
IL CAPO DIVISIONE

F.to
IL CAPO REPARTO

F.to
IL DIRETTORE GENERALE