

luppano gli aromi tipici degli insaccati, che insieme agli aromi inseriti (spezie) conferiscono al prodotto la propria tipicità organolettica. Il luogo di stagionatura e la sua gestione risultano fondamentali per il controllo della stagionatura e della fermentazione delle carni. Per quanto

concerne gli insaccati cotti, la fase più critica per l'ottenimento dell'eccellenza sensoriale è quella della cottura.

In funzione del Reg.to CEE 178/02 ogni fase del processo di produzione deve essere registrata ai fini della rintracciabilità dei prodotti e dei materiali accessori e complementari, nonché delle materie prime.

PRODOTTI INSACCATI

Operazione	Controlli Strumentazioni e attrezzature utilizzate
Selezione dell'animale	Oltre ai controlli di tipo sanitario a norma delle leggi vigenti, si effettuano controlli di tipo visivo, per scartare l'animale che presenta imperfezioni fisiche tali da compromettere la qualità del prodotto finale
Macellazione e sezionamento	Oltre ai controlli di tipo sanitario, si effettuano controlli di tipo visivo, per scartare le carni che presentano imperfezioni tali da compromettere la qualità del prodotto finale
Selezione delle parti oggetto di lavorazione	Suddivisione delle parti da destinare alle varie tipologie di lavorazione (prosciutti e salumi)
Stoccaggio delle parti oggetto di lavorazione	Strumento per lo stoccaggio: cella frigorifera per 24/48 ore a temperature tra 0° e 2° C
Rinvenimento delle parti oggetto di lavorazione	Controlli di tipo visivo per verificare la possibilità di procedere alla corretta lavorazione, scartando le parti che non presentano le caratteristiche ottimali (es. un cattivo funzionamento della cella può alterare le caratteristiche delle parti animali) Scelta delle carni: viene operata una scelta delle carni da destinare alle varie lavorazioni
Macinatura	Strumenti: tritacarne, Cutter
Impastatura con aggiunta degli ingredienti citati sopra	Strumenti: impastatrice
Insaccamento meccanico	Strumento: insaccatrice con budello naturale e/o sintetico
Legatura	(manuale o rete)
Asciugatura-stufatura	Strumento: locale condizionato, con umidità controllata
Stoccaggio prodotto lavorato	Strumento: locale condizionato, con umidità controllata
Sigillatura (o piombatura)	
Etichettatura	
Stagionatura (insaccati crudi)	Strumento: per la stagionatura: locale condizionato, con umidità controllata
Cottura salumi (insaccati cotti)	Strumento per la cottura: vasche di cottura (barbottaggio) o forni
Confezionamento: Naturale: insaccati crudi e cotti Sottovuoto: insaccati crudi interi o a tranci, insaccati cotti Sottovuoto in atmosfera modificata: insaccati crudi interi o a tranci, insaccati cotti	Strumento: macchinari per il sottovuoto o l'atmosfera modificata

SALUMI DA PARTI INTERE**(PANCETTA, LARDO, FILETTO, COPPA, E ALTRI)**

Operazione	Controlli Strumentazioni e attrezzature utilizzate
Selezione dell'animale	Oltre ai controlli di tipo sanitario a norma delle leggi vigenti, si effettuano controlli di tipo visivo, per scartare l'animale che presenta imperfezioni fisiche tali da compromettere la qualità del prodotto finale
Macellazione e sezionamento	Oltre ai controlli di tipo sanitario, si effettuano controlli di tipo visivo, per scartare le carni che presentano imperfezioni tali da compromettere la qualità del prodotto finale
Selezione delle parti oggetto di lavorazione	Suddivisione delle parti da destinare alle varie tipologie di lavorazione (prosciutti e salumi)
Stoccaggio delle parti oggetto di lavorazione	Strumento per lo stoccaggio: cella frigorifera per 24/48 ore a temperature tra 0° e 2° C
Rinvenimento delle parti oggetto di lavorazione	Controlli di tipo visivo per verificare la possibilità di procedere alla corretta lavorazione, scartando le parti che non presentano le caratteristiche ottimali (es. un cattivo funzionamento della cella può alterare le caratteristiche delle parti animali) Scelta delle carni: viene operata una scelta delle carni da destinare alle varie lavorazioni
Salagione	
Zangolatura	Strumento: zangola (recipiente rotante)
Insaccamento e legatura a spago o rete	
Stagionatura	In locale condizionato (cella)
Sigillatura, piombatura, etichettatura (in base alle modalità di produzione)	
Confezionamento: Naturale Sottovuoto Sottovuoto in atmosfera modificata	Strumento: macchinari per il sottovuoto o l'atmosfera modificata

Art. 4 Processo di Trasformazione e/o Salagione/Stagionatura prosciutti**4.1 PROSCIUTTO Crudo**

Operazione	Controlli Strumentazioni e attrezzature utilizzate
Selezione dell'animale	Oltre ai controlli di tipo sanitario a norma delle leggi vigenti, si effettuano controlli di tipo visivo, per scartare l'animale che presenta imperfezioni fisiche tali da compromettere la qualità del prodotto finale
Macellazione	
Selezione delle cosce	
Stoccaggio materia prima	Strumento: Cella frigorifera: 24 ore a 0-2° C
Rinvenimento	
Salatura con ingredienti (per un periodo di 20-25 giorni)	
Lavaggio	
Stoccaggio prodotto semilavorato	Strumento: Cella fredda (4°-6° C) per circa 90 giorni
Asciugatura	Strumento: Cella condizionata (per circa 7 giorni)
Stoccaggio prodotto semilavorato	Strumento: Ambienti condizionati a Umidità controllata per oltre 8 mesi
Sugnatura	
Controllo stagionatura (puntatura) e verifica difetti	
Mondatura e preparazione	
Disosso	
Confezionamento Naturale, al termine della stagionatura Sottovuoto, dopo il disosso (in sezioni o intero) Sottovuoto in atmosfera modificata, dopo il disosso (in sezioni o intero)	Strumento: macchinari per il sottovuoto o l'atmosfera modificata

4.2 PROSCIUTTO Cotto

Operazione	Controlli Strumentazioni e attrezzature utilizzate
Selezione dell'animale	Oltre ai controlli di tipo sanitario a norma delle leggi vigenti, si effettuano controlli di tipo visivo, per scartare l'animale che presenta imperfezioni fisiche tali da compromettere la qualità del prodotto finale
Macellazione	
Selezione delle cosce	
Disosso	
Stoccaggio materia prima	Strumento: Cella frigorifera: 24 ore a 0-2° C
Rinvenimento	
Salatura con ingredienti	Strumento: Siringatrice (multi-ago o mono-ago)
Zangolatura	Strumento: Zangola (recipiente rotante)
Formatura in stampi in alluminio/acciaio	
Cottura	Strumento: Vasche barbotaggio o forni
Distampaggio	
Confezionamento Sottovuoto Sottovuoto in atmosfera modificata	Strumento: macchinari per il sottovuoto o l'atmosfera modificata

Art. 5 Manualità

L'utilizzo dei macchinari è consentito per velocizzare i tempi di lavorazione, senza peraltro stravolgere gli originali e tradizionali sistemi di produzione.

Nei processi di produzione indicati agli articoli 3 e 4 si evidenzia che la manualità rappresenta senza dubbio l'elemento distintivo che consente di differenziare l'impresa artigiana dall'impresa industriale. Durante le fasi di produzione e/o stagionatura è quindi indispensabile che la manualità sia non solo presente, ma determinante per la qualità finale del prodotto. La capacità e l'esperienza dell'operatore sono infatti indispensabili per governare il processo produttivo al fine di ottenere un prodotto d'eccellenza.

La produzione artigiana non può essere caratterizzata dall'assoluta serialità del prodotto, tuttavia occorre che il prodotto stesso, compatibilmente con il rispetto delle esigenze di stagionalità, non abbia caratteristiche morfologiche ed organolettiche eccessivamente discontinue.

Art.6 Requisiti

Data la complessità del settore, l'imprenditore artigiano deve avere un'approfondita conoscenza delle tecniche di lavorazione tradizionali, dei processi produttivi, delle materie prime e degli ingredienti utilizzati e deve essere in grado di partecipare direttamente alle fasi produttive.

E' richiesta un' esperienza di almeno 5 anni nel settore.

Qualora il periodo sia inferiore a quello sopra indicato, possono concorrere al raggiungimento del tetto dei 5 anni i periodi di attività produttiva nel settore (da documentare), in qualità di dipendente o di coadiuvante con mansioni lavorative adeguate.

E' sufficiente un periodo di lavoro nel settore di 4 anni per chi avesse effettuato un percorso di formazione

specifica presso scuole di formazione accreditate (per un minimo di 1200 ore) oppure sia in possesso di una formazione professionale nel settore.

Nel caso di consorzi di imprese, sarà indispensabile che almeno i 4/5 delle imprese che ne fanno parte siano riconosciute imprese dell'Eccellenza Artigiana.

6.1 Norme di ammissione

Le imprese artigiane dovranno provare la propria capacità compilando la domanda- questionario predisposta, allegando:

- * curriculum dettagliato in cui evidenziare
 1. esperienze produttive
 2. eventuale partecipazione ad Esposizioni, Mostre, Rassegne di settore
 3. partecipazione attiva a percorsi formativi anche in collaborazione con associazioni di categoria e/o di settore
- * documentazione fotografica del laboratorio artigiano

6.2 Accettazione delle domande

Il riconoscimento viene effettuato dalla Commissione Provinciale per l'Artigianato (C.P.A.) competente per territorio, supportata da esperti, ai sensi delle normative vigenti.

La C.P.A., esaminate le domande e la documentazione prodotta, potrà, qualora ne ravvisi la necessità, richiedere specificazioni attraverso:

- * documentazioni aggiuntive
- * colloqui diretti
- * sopralluoghi presso le aziende dei richiedenti.

6.3 Attività di commercio

Potranno essere riconosciute le aziende artigiane che svolgono, in forma secondaria, attività commerciale a condizione che non si generi confusione tra il prodotto