

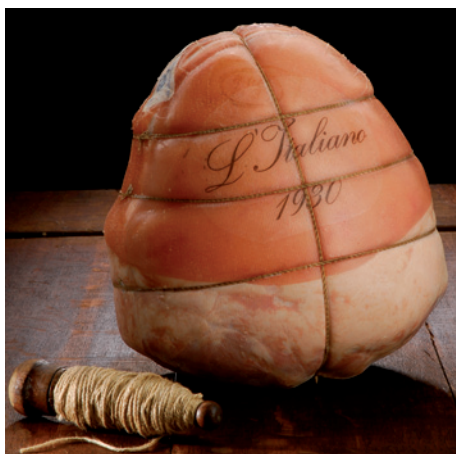
Pertus presenta L'ITALIANO 1930, il prosciutto cotto a vapore per veri intenditori

La riuscita di un buon prosciutto cotto è condizionata dall'ottima qualità della coscia fresca, selezionata partendo da una coscia senza stinco di 13/14 kg con assenza di difetti. Viene privilegiata la carne di suino nazionale, provenienza italiana bollo c.e.e. IT217S, con un rapporto grasso/magro totalmente diverso e migliore rispetto alle carni olandesi o estere. Le principali fasi di lavorazione sono 6: rifilatura, siringatura, zangolatura, stampaggio, cottura, pastorizzazione. Le più delicate – rifilatura e stampaggio – sono affidate al lavoro manuale.

La prima fase è la *rifilatura*, dove si procede a sgrassare del superfluo la materia prima fresca composta dalle sole quattro parti nobili della coscia. Si passa alla *siringatura*, procedimento meccanico affidato a una macchina siringatrice che inietta la salamoia all'interno della polpa. La salamoia è il risultato della bollitura di aromi naturali, cui si aggiungono sale, zucchero e nitrati evitando rigorosamente additivi quali polifosfati, derivati del latte (caseinati) e glutine. Il prosciutto passa quindi nelle zangole, macchine che sfruttano il principio del massaggio. La *zangolatura* permette la distribuzione omogenea della salamoia nell'intera struttura muscolare. Restituito dalla zangola, il prosciutto appare come una massa informe, pronta per lo *stampaggio*, altra delicata tappa ai fini della resa globale. La mano dell'operatore interviene direttamente: lavorata e ammorbidita, la carne va posizionata correttamente negli stampi di cottura pena l'origine di difetti. È quindi il mo-

mento di porre sullo stampo il coperchio e dare avvio alla fase di *pressatura*: una forte pressione esercitata meccanicamente che favorisce il compattamento ulteriore della carne. Lo stampo chiuso attraverso carrelli porta stampi, entra nei forni, dove il prosciutto deve raggiungere al cuore i 71.5°C. Lo attende ora un riposo di 48 ore in cella frigorifera dove, a 0°, si raffredderà compattandosi prima di potere finalmente uscire dallo stampo.

Il destampaggio avviene manualmente. Il tavolo di toelettatura e rifilatura attende adesso il prodotto, al quale il coperchio ha creato una leggera deformazione superficiale, con smussature irregolari. Si rimedia all'inconveniente estetico rifilando a lama la forma. Il prosciutto cotto al vapore è avvolto manualmente in



calza e successivamente legato/cordato, poi inserito in bustoni di Cryovac trasparente: sigillato sottovuoto è pronto per essere pastorizzato. La *pastorizzazione* elimina ogni traccia microbica dovuta alla manipolazione della carne dall'apertura degli stampi all'inserimento nel bustone, a mezzo di forni/autoclavi dalla temperatura interna di 85°C, dove il prodotto sosta per circa trenta minuti. Dopo 24 ore di raffreddamento, il prosciutto cotto L'ITALIANO 1930 viene pesato (pezzatura prodotto finito kg 10/11), etichettato con termini di scadenza che garantiscono il mantenimento delle caratteristiche organolettiche ottimali e infine stoccato in cartoni da 2 pezzi. Il bancale è composto da 6 cartoni per piano, 25 cartoni a bancale, per un totale di 50 pezzi a pallet.



Pertus snc
Via De Gasperi, 40 – 23887 Olgiate M.ra (Lc)
Tel./Fax 039.9910414 – www.cottipertus.com
info@cottipertus.com