



## CAMEMBERT DE NORMANDIE AOP (DOP) – DAL 1983

<http://www.fromage-normandie.com/fr/camembert-normandie/>

### PREMESSA

Alla Ferme du Champ Secret la produzione del Camembert rispetta tutte le richieste del Cahier des Charges (Disciplinare) dell' AOP (DOP) anzi fa di più! Infatti questo viene prodotto con latte proveniente solo da vacche allevate in loco e di razza 100% Normande (dal 1 Maggio 2017 è obbligatorio minimo il 50% di vacche di razza Normande) nutrite senza l'utilizzo di insilati, che invece sarebbero permessi dal disciplinare, e che pascolano 9 mesi l'anno, dove il minimo sarebbe 6.

### TECNOLOGIA

#### Preparazione del latte

1 - Al fine di ottenere un bouquet aromatico ed un'acidità maggiore, viene utilizzato il latte del giorno prima, dove la munta del mattino conservata a 12° viene raggiunta da quella della sera e da una piccola quantità di fermenti lattici misti termofili e mesofili (1/14 della dose) oltre a *Geotrichum candidum*, *Debaryomyces*, *Kluyveromyces* aggiunti per garantire successivamente degli orari di lavoro più equilibrati, ed assieme, conservate a 14 °C fino alla mattina dopo.

2 - La mattina seguente, grazie alla sosta notturna la crema è affiorata, viene quindi prelevata in ragione del 2,2% del volume del latte (su 1000 litri di latte vengono prelevati 22 litri di crema) grazie all'utilizzo di un aspiratore che permette di asportare solo la parte superficiale dove la panna è presente, sarà con questa che verrà poi prodotto il burro e la "crema cruda" (una panna fermentata dalla consistenza di uno yogurt).

3 - Al latte, ora privo di una parte dei grassi originari, vengono addizionate le colture di muffe tipiche del camembert (*Geotrichum candidum* e *Penicillium candidum*)



#### Coagulazione

Una parte del volume totale del latte viene riscaldato a 37 °C per essere coagulato, infatti solo 1/5 del latte viene coagulato per primo in quanto il camembert necessita di una formatura in 5 tempi detta **"moulage a la louche en 5 louche"** che necessita l'aggiunta di un mestolo (louche) di cagliata ogni 40 minuti.

Il caglio utilizzato è caglio animale di vitello con un titolo circa di 1:6/7.000 – 300mg di chimosina/litro (inusuale per l'Italia). Se ne usa 39 ml/100 litri di latte.



#### Rottura

Il latte quindi, coagulato a distanza di 40 minuti uno dall'altro in bacinelle dette "bassines" subisce poi il primo taglio dopo un'ora dall'aggiunta del caglio, **11 tagli longitudinali e latitudinali (4x4 cm)**, che possono variare in base all'acidità del latte del mattino che normalmente si attesta sui 4,2 – 4,3 °SH/50 (19 °Dornic), maggiore l'acidità, minore è il numero di tagli.

#### Formatura

La cagliata è quindi subito pronta per la formatura in stampi senza fondo posti su stuoie di legno. Viene distribuita la prima "louche" in tutti gli stampi facendo attenzione a non smuovere troppo la cagliata nelle bassines e a prelevare la stessa quantità di siero e cagliata per ogni forma, per facilitare questa operazione **il prelevamento della cagliata viene eseguito a chiocciola, in cerchi dall'esterno verso il centro del recipiente. Queste operazioni vengono ripetute altre 4**





# Associazione delle Casare e dei Casari di Azienda Agricola

**volte** fino ad avere delle forme colme di cagliata che verrà lasciata sgrondare nella sala di fabbricazione a 28 °C per un paio d'ore fino al momento del "rabattage".

Il rabattage consiste nello staccare dalle pareti interne delle forme i pezzetti di cagliata che durante la sineresi sono rimasti aggrappati ai bordi, questa operazione è molto importante al fine di evitare un eccessivo disseccamento di questi pezzetti di cagliata e per ottenere poi un formaggio più uniforme.

## Rivoltamento

È poi verso sera che avviene l'effettiva trasformazione da cagliata a formaggio, durante il rivoltamento infatti il Camembert acquista consistenza ed inizia ad assomigliare al prodotto finito. Questo rivoltamento viene effettuato basandosi su tre parametri: il tempo di sgocciolamento, il livello di sineresi e **l'acidità del siero di sgrondo che raggiunge mediamente livelli di 17,5 – 18,0 °SH/50 (80 °Dornic).**

## Ancora in caseificio

Ora che il formaggio è stato rivoltato dovrà rimanere in caseificio fino alla mattina dopo ad una temperatura di circa 26 °C, quindi per evitare che secchi per effetto del calore e della ventilazione, ogni Camembert viene coperto con un disco in acciaio inox che ne migliora anche l'aspetto grazie alla leggerissima pressione.

### Prima e seconda salatura - Ressayage

La mattina seguente, dopo 22 ore dall'inizio della lavorazione, vengono tolti gli stampi e i dischi, si può quindi procedere alla salatura della prima faccia con sale fino, i formaggi poi disposti su griglie in inox vengono vaporizzati con una soluzione di acqua e *Penicillium Candidum* liofilizzato e sottoposti ad un'ora di "asciugatura" (ressuyage), che ha lo scopo di "asciugare" i formaggi tramite la sosta in una stanza a 15 °C e ventilazione forzata. Segue poi la salatura della seconda faccia e dello scalzo (utilizzando in totale 4,2 grammi di sale totale per formaggio) che è seguita da un altro periodo di ressayage variabile di giorno in giorno in base al latte crudo e di conseguenza all'umidità dei formaggi. Termina qui la fase di produzione vera e propria ed inizia quella di "affinage" che porterà in tre settimane alla commercializzazione del Camembert de Normandie AOP.



## Stagionatura

I formaggi, ora con il giusto grado di umidità, sono pronti per la stagionatura, possono quindi essere posizionati in "haloir", stanze di stagionatura climatizzate a **15 °C** ed umidità controllata. Nel primo haloir i formaggi restano una settimana ad **un'umidità del 90-95 %**, qui avvengono due rivoltamenti, uno a due giorni dalla produzione ed un altro a cinque dove in quest'ultimo vediamo apparire chiaramente la copertura di *Penicillium*. Al settimo giorno di vita i formaggi entrano nel secondo haloir dove, con una umidità del 80%, iniziano a perdere un po' di umidità superficiale che faciliterà poi l'imballaggio. Qui avviene l'ultimo rivoltamento, a 8 giorni dalla produzione infatti i formaggi vengono girati e la copertura di *Penicillium* controllata nel suo insieme.

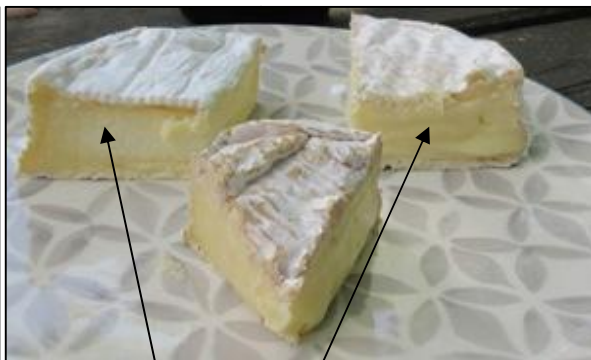


## Primo confezionamento – ultima settimana di stagionatura – confezionamento definitivo

Dopo quattordici giorni i futuri camembert sono pronti per essere imballati, ma prima, per evitare lo sviluppo di condensa all'interno della carta d'imballaggio, i formaggi passano una notte in ressayage per potersi liberare dell'umidità in eccesso, segue poi l'imballaggio in carta paraffinata e in fondi di scatolette di legno. Adesso i formaggi possono passare l'ultima settimana di permanenza in azienda, imballati e semi-inscatolati, in una cella a 13 °C, dove con la successiva aggiunta del coperchio, a 21 giorni dalla produzione, possono lasciare l'azienda e chiamarsi finalmente Camembert De Normandie AOP.



# Associazione delle Casare e dei Casari di Azienda Agricola



Sono ben visibili le due strutture della pasta.  
- a sinistra, centro gessato ed inizio di proteolisi sottocrosta  
- a destra, sottocrosta e centro proteolizzato (dopo più di 30 giorni di stagionatura)



Si notano:

- zone "vuote" sullo scalzo dovute alla presenza di pochi buchi laterali dello stampo, con le formine italiane più bucherellate lo scalzo rimane più liscio, ma non è un problema, successivamente tutto la superficie sarà ricoperta dal *Penicillium candidum*.

- i diversi strati (5) di cagliata derivati dalla tecnica dei 5 riempimenti

