

Prosciutto crudo di San Daniele D.O.P.

Il Camarin s.a.s.



Il Prosciuttificio il Camarin è nato con l'ambizione di poter offrire alla clientela più esigente un prodotto fuori dal comune, un prosciutto crudo di San Daniele D.O.P. di qualità superiore. L'azienda è giovane tanto per storia quanto per l'età del titolare Sergio Candusso, ma è già un “sorvegliato speciale”: infatti viene attualmente considerato uno dei migliori produttori di prosciutto di San Daniele che già vanta fra i propri clienti negozi e ristoranti fra i più prestigiosi ed affermati.

Per comprendere a fondo le caratteristiche dei prosciutti “il Camarin”, vediamo in dettaglio in cosa si differenzia la nostra produzione di nicchia.



La lavorazione si può dividere in due fasi principali:

- **tre mesi di “fase fredda”** in cui il sale diffondendo lentamente in tutta la massa muscolare fa da conservante per le carni;
- **dieci mesi di “fase calda”** in cui gli enzimi si attivano facendo maturare il prosciutto e regalandogli quei profumi e quelle caratteristiche organolettiche per cui è diventato famoso nel mondo.

Sommando tre a dieci otteniamo i tredici mesi che sono il tempo minimo per poter avere l'apposizione sulle cosce del marchio a fuoco del consorzio del prosciutto di San Daniele.

Le carni da lavorare arrivano dai più pregiati macelli nazionali, certificati che a loro volta si riforniscono da allevamenti che alimentano i suini senza OGM e farine animali. Oltre a questo, una persona di fiducia si reca settimanalmente in macello e sceglie 330 selezionatissime cosce che saranno poi quelle che arriveranno in stabilimento per la lavorazione. Questo diritto di scelta privilegiato ha un costo non indifferente ed è un qualcosa che sarebbe impraticabile per l'industria che lavora 6000 crudi a settimana: è proprio qui che comincia a differenziarsi il prodotto.

Il ritiro dei prosciutti freschi avviene di norma il giovedì mattina; all'arrivo vengono trattenute solo le cosce prive di difetti estetici (che sono: ematomi, capillari rotti, prosciutti eccessivamente magri o grassi, carni o cotenne flaccide); le cosce vengono quindi divise per classi di peso e marchiate a fuoco con un sigillo indicante il lotto, la data di ingresso ed il simbolo della D.O.P.

Allo scarico è quasi sempre presente anche un addetto dell'I.N.E.Q. (Istituto Nord Est Qualità) che verifica l'idoneità delle carni ritirate. Terminata questa prima fase di selezione, i prosciutti vengono messi in una cella a 1°C dove vi rimangono fino al mattino successivo: in queste 24 importantissime ore la temperatura si uniforma in tutta la massa (è normale che le cosce in piena estate siano calde all'esterno e d'inverno arrivino magari gelate al cuore) in modo tale che poi il sale possa essere assorbito nella maniera più corretta ed omogenea.

Spesso questa importantissima fase di “rinvenimento” viene saltata dall'industria per problemi di tempi e spazi, ma basta riflettere sul fatto che la temperatura ottimale per l'assorbimento del sale oscilla fra +1°C e +2°C, per comprendere che eseguire la salatura fuori da questi parametri aumenta considerevolmente il rischio di difetti successivi.



Il Venerdì mattina i prosciutti vengono quindi ricoperti manualmente con del sale marino di Sicilia asciutto e a grana grossa: tutte le operazioni si svolgono senza l'ausilio di macchine e le classi di peso in funzione delle quali poi verranno stabiliti i tempi in cui le cosce restano sotto sale sono ben otto. In poche parole oltre che lavorare cosce molto più pesanti della media del consorzio (16 kg di media fresche contro i 14 kg), la suddivisione è molto più fine, 8 classi anziché tre o 4. Questo significa che quello che per l'industria risulterà essere un prosciutto di classe “4” ad esempio nel nostro caso sarà un “3” e rimarrà un giorno in meno affogato nel sale. Risultato? Un prosciutto mediamente più dolce e aromatico.

Interessante sottolineare poi che solo l'occhio esperto di un salatore “umano” può tenere conto della differenza che c'è tra un prosciutto magro di 11 kg e uno più grasso dello stesso peso e quindi della stessa classe. I robot normalmente adibiti a questo nel processo industriale non possono certo farlo.

Le cosce rimarranno sotto sale in media un numero di giorni pari al numero di kg: dieci giorni per una coscia di 10 kg. La temperatura oscilla fra 1°C e 3°C con una umidità del 90%. Dopo i primi 5 giorni il sale verrà rimosso con l'aria compressa e sostituito con sale pulito, cosa necessaria perché i granuli di sale sporcandosi di grasso perdono le proprietà diffusive. Le cosce passano inoltre in una massaggiatrice meccanica a eccentrici che smuove le fibre muscolari e un operaio specializzato (generalmente il salatore) compie un'importantissima operazione: la spremitura della vena e dell'arteria femorali. Infatti il sale, penetrando nella massa durante i primi giorni, ha impedito che il sangue residuo della macellazione si coagulasse, perciò basta un movimento manuale sapiente ed una giusta pressione a far defluire questo liquido residuo che se rimanesse creerebbe antiestetiche macchie nella fetta in sezione oltre che odori sgradevoli.

Le cosce tornano quindi in cella di sale con parametri di umidità e temperatura leggermente differenti e termina così la fase di salatura. Successivamente all'uscita i prosciutti verranno nuovamente ripuliti con l'aria compressa, nuovamente “svenati” per essere appesi su dei carrelli in modo tale da passare alle prime fasi di asciugamento vero e proprio. È il momento della “cella preventilata”, in cui i prosciutti perdono dal 6 al 7 per cento di peso in 15 giorni. Il destino delle cosce è a questo punto quello di rimanere ferme in grandi celle “di riposo” per due mesi, periodo durante il quale il sale che nei primi giorni era penetrato pochi centimetri in profondità si diffonderà in tutta la restante parte del muscolo. Da quando i prosciutti sono entrati in stabilimento sono ormai passati tre mesi ed è il momento del lavaggio con acqua tiepida e spazzole per essere poi appesi in stagionatura. Qui verranno ricoperti prima con un sottile strato di un impasto liquido composto da grasso e farina di cereali (sugna) e poi, dopo un ulteriore mese, dallo stucco vero e proprio.

Lo stucco ha la medesima composizione della sugna, ma è più compatto e viene spalmato manualmente sia per ragioni estetiche sia per l'importante funzione di mantenere la superficie del crudo sempre morbida e permeabile all'acqua. Questo accorgimento è importantissimo, ma in una lavorazione industriale dai tempi generalmente stretti queste fasi, soprattutto la sugnatura, vengono saltate. Il risultato è che avremo una zona secca, incrostata all'esterno ed una più umida all'interno, al cuore, e conseguentemente in sezione la fetta risulterà bicolore e secca da un lato. Passati 12 mesi in stagionatura una persona del consorzio prenderà una fetta campione a caso, e se i parametri stabiliti dallo statuto saranno nei parametri permessi (% sale, grasso, umidità ecc..) verrà finalmente apposto il sigillo a fuoco sull'intera partita mensile.



Al Camarin a questo punto i prosciutti più pesanti e grassi (la maggioranza...) verranno "puntati" (testati ad uno ad uno con il tipico ago di osso di cavallo in cinque punti "critici", nei quali può esserci sangue residuo, scollamento dell'osso dal muscolo con conseguente infiltrazione oppure una non corretta diffusione salina, con conseguente sgradevole odore di fermentazione); una volta accertato che sono privi di difetti, saranno spostati in una cantina di invecchiamento per ulteriori sei mesi. Ecco che la selezione speciale della materia prima, un dosaggio calibrato e comunque basso di sale, una lavorazione accurata e una lunga stagionatura hanno permesso di far emergere un crudo dal profumo intenso e da una dolcezza carica di sapore per la gioia dei clienti più esigenti e dei palati più fini.



- **disossato** con stagionatura minima garantita di 16 mesi
- **in osso** (su richiesta) con stagionatura minima garantita di 16 mesi



Nota sul prosciutto crudo di San Daniele D.O.P.

La produzione totale del consorzio del prosciutto di San Daniele si assesta oggi sui 2,5 milioni di pezzi annui ed avviene per la maggior parte in imponenti strutture industriali di proprietà dei grandi marchi della salumeria italiana. I numeri parlano chiaro: su 30 produttori consorziati, la quota di produzione di nicchia rappresenta circa il 2% del totale. Le piccole realtà familiari si limitano a produrre per scelta poche migliaia di pezzi l'anno, pezzi selezionati con cura che vengono poi destinati per la maggior parte alla vendita nelle salumerie pregiate e nell'alta ristorazione. Si tratta in genere di prosciutti di eccezionale pezzatura e stagionatura, che si distinguono per la dolcezza che solo un uso misurato del sale può arrivare a garantire.