



Comunicato stampa

Aosta, 02/03/26

AL VIA IL NUOVO DISCIPLINARE DI PRODUZIONE DELLA FONTINA DOP

Tra i benefici: miglioramento della qualità del lavoro, possibilità di termizzare il latte, riduzione dei costi di produzione, maggiore sostenibilità.

L'ufficializzazione arriva con la pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale, serie generale numero 48 del 27-02-2026, del decreto n.26A00916 del 18-02-2026 della *Direzione Generale per la Promozione della Qualità Agroalimentare del MASAF-Ministero dell'Agricoltura, della Sovranità Alimentare e delle Foreste*, che rende effettive le **modifiche ordinarie al Disciplinare di produzione della denominazione di origine protetta "Fontina"**. Le novità, relative agli articoli n.3 e n. 6 riguardanti rispettivamente la **Trasformazione** e la **Stagionatura** del prodotto, erano state decise all'unanimità dall'Assemblea straordinaria del Consorzio DOP Fontina il 22 maggio dello scorso anno con l'obiettivo principale di **migliorare la sostenibilità sociale, economica e ambientale della filiera produttiva**.

I cambiamenti relativi alla fase di Trasformazione, per i produttori che decideranno di accoglierli, potranno tradursi concretamente in: possibilità di **refrigerazione della materia prima latte direttamente in stalla**, slegando così gli orari di mungitura da quelli di fornitura ai caseifici; **possibilità di trasformare il latte proveniente da più mungiture**, con riduzione orari di lavoro, costi e consumi energetici; **riduzione dei trasporti**, quindi meno chilometri percorsi, minor consumo di carburante.

Una svolta storica per la filiera produttiva della Fontina Dop capace di incidere positivamente sulla **qualità del lavoro manuale in stalla** (ad esempio, l'allevatore non sarà più obbligato a mungere in piena notte per consegnare il latte alle 5.30 del mattino, in quanto potrà conferire al caseificio il latte munto il giorno precedente, pur mantenendo le due mungiture giornaliere) e consente ai caseifici di **organizzare i giri di raccolta** in base alle caratteristiche specifiche di ogni acquirente, territorio di competenza e realtà aziendale riducendo inquinamento e costi. Il Consorzio ha voluto così andare incontro anche alle esigenze dei produttori primari che operano nelle zone più marginali, distanti dai caseifici, e soffrono, quindi, maggiormente dei costi e dei ritmi di raccolta del latte.

Si tratta di cambiamenti cruciali a sostegno della produttività della filiera zootecnica dedicata alla produzione di Fontina Dop, un formaggio dalle caratteristiche uniche che può essere prodotto **solo ed esclusivamente**

all'interno della regione Valle d'Aosta, un territorio montano con siti produttivi collocati anche oltre i 2500 mt di quota. Le difficoltà di operare in un ecosistema affascinante, ma complesso dal punto di vista morfologico e climatico, insieme a ritmi di lavoro rigidi, dettati dalle esigenze del bestiame, e ai recenti aumenti dei costi di gestione, negli ultimi anni si sono rivelati un ostacolo per le nuove generazioni di produttori a portare avanti l'attività di famiglia e restare a fare impresa sul territorio. Con questo intervento i soci produttori del Consorzio auspicano, quindi, di poter **mettere un freno alla fuga dei giovani dalla filiera**. Nelle prossime settimane verranno organizzate giornate formative per la corretta informazione delle aziende associate.

Dal punto di vista del prodotto, le modifiche apportate non incideranno sulle proprietà organolettiche della Fontina DOP, incluse quelle all'**art. 6 relativo alla Stagionatura**. Quest'ultimo sancisce che, d'ora in avanti, *"il formaggio idoneo a Fontina DOP o le produzioni già certificate di Fontina DOP possono essere sottoposte, prima della loro immissione in commercio, ad un trattamento di HPP (High Pressure Processing- Trattamento ad Alte Pressioni)"*. La ricerca condotta dal Consorzio DOP Fontina in collaborazione con l'Università Cattolica del Sacro Cuore di Piacenza Facoltà di Scienze Agrarie, Alimentari e Ambientali, ha dimostrato che il trattamento di termizzazione del latte (64° C per 40 secondi) e il trattamento in HPP delle forme di formaggio, non alterano le caratteristiche chimico-fisiche, microbiologiche e organolettiche che rendono unica la Fontina DOP.

GLI ARTICOLI MODIFICATI

Art. 3 TRASFORMAZIONE

1. *Per la produzione del formaggio Fontina DOP viene utilizzato latte, derivante da una o più mungiture e consecutive, avviato a lavorazione entro 40 ore dalla prima mungitura.*
2. *Ove il latte non venga avviato a trasformazione dopo ogni singola mungitura, deve essere stoccato e conservato a temperatura compresa fra +2°C e +6°C mediante l'utilizzo di apposite attrezzature dotate di agitatore.*
3. *Il latte avviato a trasformazione può essere sottoposto a termizzazione; tale trattamento deve avvenire con la seguente modalità: minimo 64°C x almeno 40 secondi, utile alla riduzione della carica microbica di batteri patogeni e anticaseari. Il latte deve presentare valori di fosfatasi positiva.*

ART.6 STAGIONATURA

2. *Il formaggio idoneo a Fontina DOP o le produzioni già certificate di Fontina DOP possono essere sottoposte, prima della loro immissione in commercio, ad un trattamento di HPP (High Pressure Processing-Trattamento ad Alte Pressioni).*

LA FONTINA IN BREVE

Gli ingredienti della Fontina DOP sono solo tre: sale, caglio e latte intero proveniente dalle bovine di razza valdostana autoctona. Queste condizioni non sono riproducibili in nessun'altra parte del mondo perché derivano direttamente dall'ambiente montano della Valle d'Aosta. Ed è sempre solo all'interno della regione che avviene la produzione, la stagionatura e il confezionamento del formaggio. Ciò ha permesso alla Fontina di essere inserita nel 1996 nella lista dei prodotti a Denominazione di Origine Protetta dell'Unione Europea e ottenere così, **esattamente 30 anni fa, il marchio DOP** (Reg.CE n. 1107/96). Una forma di Fontina DOP pesa mediamente 9 chili. Per realizzarla occorrono circa 100 litri di latte, prodotti da 10 bovine. Con circa **400**

mila forme prodotte in media all'anno e un valore al consumo di oltre **50 milioni di euro**, la Fontina è l'**ottavo formaggio di latte vaccino per importanza tra i formaggi DOP italiani**. Il Consorzio Produttori e Tutela della DOP Fontina, costituito ad Aosta nel 1952, ha il compito di apporre marcature e contrassegni in grado di identificare il formaggio Fontina e di tutelare, promuovere e valorizzare la DOP. Conta ad oggi **162 soci produttori, di cui 48 stagionatori e confezionatori**.

UFFICIO STAMPA: Manuela Adinolfi +39.349.6344593

ufficiostampa@fontina-dop.it

www.fontina-dop.it