

## 「Verace Pizza Napoletana もしくは Vera Pizza Napoletana」の標章取得に係る国際規約

### 製品の商品学のおよび法律的側面

本規約は、伝統食品「真のピッツァ・ナポレターナ（以下ナポリピッツァと呼ぶ）」の特質を定めることを目的とする。

本規約によって要求される特徴を満たした製品を提供することが出来る製造者であれば、世界中どの国においても真のナポリピッツァ協会に対し、「真のナポリピッツァ」の呼称および標章の表示許可を申請することが出来る。

協会は標章使用者の名簿に記載された製造者がこの「伝統食品」をつくるに際し本規約が遵守されているか定期的に立ち入り検査並びに抜き取り検査する権利を有する。

原材料および調味料に関しては、カンパーニア州産のものが使用することが望ましい

### 第一条 製品の概要

特産品としての「真のナポリピッツァ」の呼称の使用は、ピッツァ・マリナーラ（トマト、オイル、オレガノ、ニンニク）およびピッツァ・マルゲリータ（トマト、モッツァレッタあるいはフィオル・ディ・ラッテ、オイル、バジリコ）の2種類のピッツァに限られ、なおかつ作業の工程、最終製品の官能的、商品学的特徴、ならびに原材料と調理・加熱の方法が、本規約に定められる必要条件を満たしている場合においてのみ認められる。

焼成された「真のナポリピッツァ」は円形で、その直径は35cmを越えてはならず、立ち上がった縁（「コルニチャーネ」と呼ぶ）があり、具の載った中心部を持つ。

中心部の厚みは10%ほどの誤差を許容範囲として0.25cmとし、完全にオイルとなじんだトマトソースの赤がくっきりと目立ち、使用する素材によってはオレガノの緑、ニンニクの白、おおむね均一にちりばめられたモッツァレッタの白、焼成で深い緑色になるバジリコの葉などで覆われている。

「コルニチャーネ（額縁）」は1～2cmで均一にふくらみを帯びており、気泡や焼け焦げのないきつね色でなくてはならない。

「真のナポリピッツァ」は柔らかくて弾力があり、本のような形（リブレットと呼ぶ）に簡単に折ることができる。良く熟成して焼いたパンのような独特の風味のあるコルニチャーネ部分と、余分な水分だけが抜けて程よい濃度を残したトマトの酸味、そして控えめなオレガノ、ニンニク、バジリコ、火の通ったモッツァレッタ、それぞれの風味が良く混じり合っていないとなくてはならない。

1984年6月14日に制定された最初の真のナポリピッツァ協会規約の通り、ナポリの料理文化の伝統と規範に反しない範囲での仕様の変更は、協会で評決を得られれば認められるものとする。

## 第二条 製品の調理法について

### 2.1 円形生地で作製

#### 2.1.1 原材料

**00 タイプまたは 0 タイプの小麦粉**：良く挽いて繰り返しふるいに掛けられた軟質小麦の粉で、色は白く黒点のないもの。低いパーセンテージ（5～20%）であれば、1 タイプの小麦粉を加えても良い。

長時間発酵を前提として、伸展性と弾性を備えた生地の作成のための最も良い値：

アルベオグラフの W 値	250～310
アルベオグラフの P/L 比	0.50～0.70 (0.60 が理想)
ファリノグラフの吸水率	55-62
ファリノグラフの生地安定度	4～12
ファリノグラフの v.v. : max60 フォーリングナンバー	300～400
無水換算グルテン量	9.5-11.5g%
粗蛋白質量	11～13.5g%
灰分	0.55%未満

これらの数値は中・強力粉における典型的なものであり、パンの製造にも同様に適している。

\*スペックシートで同等であることが証明されている外国産小麦粉を含む

下記に示す 0 タイプの小麦粉の使用も可能である

アルベオグラフの W 値	250～320
アルベオグラフの P/L 比	0.55～0.70
ファリノグラフの吸水率	55～62
ファリノグラフの生地安定度	8～14
ファリノグラフの v.v. : max60 フォーリングナンバー	250～
無水換算グルテン量	9.5-11.5g%
粗蛋白質量	11～13.5g%
灰分	0.65%未満

**原料としての水**：清潔で安全であること。発泡性がなく、人体に悪影響を及ぼす微生物や化学物質が混入していない、食品や飲み物に使用できる飲料水として家庭用や産業用として使われているもの。

**使用温度**：16～22℃

**硬度**：中程度

**pH** =6～7

**塩**：海水でつくられた塩が使用されること。抗菌性もあり、塩化カルシウムはグルテン網を強化する。

**酵母**：市販されているビール酵母で、黄色からグレーおよび麦わら色を帯びてほとんど味はなく、わずかな酸味がある。一般に家庭で使用される 25 から 500g で包装された生のビール酵母 (*Saccharomyces cerevisiae*) が使用されなければならない。(省令 21/03/1973 及び 18/06/1996)

ビール酵母 (*Saccharomyces cerevisiae*) から作られた乾燥酵母を生ビール酵母の 1/3 量を目安に使用しても構わない。改良酵母を添加した乾燥酵母の使用は認められない。

### 2.1.2 分量と調理法

守るべき基本原則：

- ストレート法であること
- 準備は水から始めること
- いかなるタイプの油脂や砂糖も入れないこと

生地の配合：

(水 1 リットルに対する各種の材料の理想的な分量は以下の通りである。)

水：1ℓ

食塩：40～60g

酵母(湿度、温度及び発酵時間によって調節)：

- ビール酵母が使用される場合：0.1～3.0g
- リエビト・マードレが使用される場合：使用した小麦粉量の 5～20%
- ドライイーストが使用される場合、生酵母の量の 1/3 (例：ドライイーストの 1g が生酵母の 3g 相当である)

小麦粉：1.6～1.8kg(小麦粉の吸水率による)

作業工程：生地がまとまった状態 (*punto di pasta*) になるまで生地捏ね技術や機械の性能に配慮し、調整しながら小麦粉を振り入れる。

第一次発酵：発酵室あるいは番重の中で生地を寝かせること

分割・成形：約 200g (直径 22-24cm)～280g (直径 28-35 cm) の生地玉を作る。

第二次発酵：常温下で番重に入れて発酵・熟成させる。

総発酵時間：8 時間～24 時間 (労働時間に配慮して最大 4 時間の追加が認められる)

(使用する小麦粉の種類と温度、湿度や使用時間を考慮して決定する)

例:

発酵時間	温度	ビール酵母 (g)	食塩 (g)	小麦粉の W
8 時間	23 度	1.5g	50g	250～280
24 時間	23 度	0.3g	50～55g	290～310

(季節ごとの条件にもよるが、製品の安定性を保つため、温度と湿度が調整できる発酵室を使用することが望ましい。)

### 2.1.3 調理法

生地づくりに用いられる技術はストレート法といわれる。

「真のナポリピッツァ」の下ごしらえは、以下に述べる作業段階を経てのみ行われる。

まず水を用意し、塩、小麦粉、酵母を入れて混ぜ合わせる。特に注意すべきことは、塩の働きで酵母が弱ることが無いよう塩と酵母が5分以上直接接触してはならない。さら一度の作業で用いる水や小麦粉の量が増加すると使用する酵母の量を減らすのが望ましい。例えば水10に対して酵母0.3gが使用されるのであれば、水50に対して酵母1.5gではなく、酵母1g程度を入れるのが望ましい。つまり、酵母の量が生地の量に対して反比例することに注意しなければならない。

生地はミキサーで程よい硬さになるまで捏ねること。ミキサーのタイプはフォーク、スパイラルまたはダブルアーム型でなければならない。最適の硬さの生地を得るためには、小麦粉の吸水率が大変重要である。捏ねすぎた生地では生地が粘りグルテン網が糸状に細る「麩切れ」という現象が発生する。

調製された生地はべとつかず、柔らかで弾力性がなければならない。

### 2.1.4 特徴

発酵中の生地の特徴は、10%程度の誤差を許容範囲として下記の通りである。

- 発酵温度 23 度

### 2.1.5 発酵と成形

第一次発酵：捏ねる作業を終えてミキサーから取り出した生地は「つや」があり、「なめらか」な手触りである。これは工学的特徴という観点から見ると「非常に伸展性がなく」「弾力性が強い」といえる。生地は表面が乾いて固くなるのを防ぐため、湿らせた布巾に包んで、ピッツェリアの作業台の上に置かれ、生地を休ませるのに必要と思われる時間が経過した後、伝統的手法で手作業で成形される。

まず生地は作業台の上でスケッパーを使って切り取られ、その後一人前の分量に丸く成形される。ナポリでは生地を「モツァトゥーラ」と呼ばれるモツァレッタの成形に似た手法で小さなボール型に成形(この成形法はスタッリオと呼ばれる)していく。「真のナポリピッツァ」であるためには、このボール型の生地は直径22~35cmのピッツァに対して約200~280gの重さでなくてはならない。

第二次発酵：ボール型に成形された生地(スタッリオ)は番重でさらに発酵される。発酵に必要な時間は温度や湿度及び使用した小麦粉の特性によって異なります。

発酵と同時に熟成という変化が起こる。熟成は、タンパク質、デンプンなどの複雑な構造を持つ分子をより単純な分子に分解する一連の生化学的および酵素的プロセスから成る。したがって、生地の熟成時間は、使用する小麦粉に含まれる酵素の量によって異なる。発酵および熟成の良好な協調は、その後の作業を容易にし、より消化の良い製品に仕上げることができる。熟成された生地で作られたピッツァは、この初期の澱粉の単純化のおかげで、私たちの消化器系により優しい食品となるのである。

## 2.2 円形生地の成形

発酵・熟成を経た生地玉は、スケッパーを使って箱から取り出され、生地同士の付着を防ぐために小麦粉で打ち粉をした作業台にのせられる。成形はすべて手で行われ、ピッツァ職人は生地の中心から外縁に向かって何度も裏返ししながら両手指で圧力を加え、焼成後の中心部が最大 0.25cm（10%程度の誤差を含めて）の厚さになり、「コルニチャーネ」が 1~2cm になるまで延ばしていく。無数の気泡の中に含まれる空気を、厚く盛り上がったまま残る外縁に向かって移動させていく技術は、ピッツァ職人の熟練の技と言える。「真のナポリピッツァ」の典型的な要素は「コルニチャーネ」にあると言って良い。最終的に味覚、食感に影響を与えない限りにおいて打ち粉にセモリナ粉を使用しても良い。（生地表面の湿り具合がセモリナ粉の保持力に影響する事に配慮が必要である）。

「真のナポリピッツァ」の調理には、これ以外の方法は認められない。特に、生地を延ばすための円形の圧縮機やめん棒も使用してはならない。

## 2.3 円形生地の調理

### 2.3.1 材料(詳細については添付の資料参照)

#### 生トマト

アグロ・サルネーゼ・ノチェリーノ平野のサン・マルツァーノ D.O.P.

コルバーラのプチトマト(コルバリーノ)

ヴェスヴィオ火山のピエンノーロ D.O.P.

#### ホールトマト

アグロ・サルネーゼ・ノチェリーノ平野のサン・マルツァーノ D.O.P.

細長いローマ種のトマトは、生トマトでもホールトマトに加工されたものでも使用が認められている。ホールトマトは、水分を切り、手でつぶして均一になるように混ぜておくことが望ましい。これにより食感に変化をつけるとともに種を潰すことによって出る苦味を防ぐことができる。遺伝子組み換えのトマトは除外される(使ってはならない)。それは栽培と保存の両方またはいずれかの段階において DNA に対して処理をするか、電離放射線で処理をしたものまたはその両方のことである。機械的に潰されたイタリア産長粒種トマト缶の使用も可能だが添加されるトマトジュースもイタリア産長粒種トマト由来でなければならない。

#### モッツアレッタ

カンパーニア州産水牛モッツアレッタ D.O.P.

モッツアレッタ S.T.G.

アペンニーノ山脈産「フィオル・ディ・ラッテ」 D.O.P.

または認証を受けたその他のフィオル・ディ・ラッテ。

## オイル

ピッツアの焼成温度や時間は、それほど過酷なものではないが、調理に用いられるオイルは酸化しにくく、高温でも安定したものを選ぶ必要がある。つまり、エクストラ・ヴァージン・オリーブ・オイルとなる。低温で圧搾され、精製加工を施されていないエクストラ・ヴァージン・オリーブ・オイルはトコフェロールなどの天然の抗酸化物質が変質せずに含まれている。そのため、加熱に最も適しているのはオリーブ・オイル、特にヴァージンオイルに比べて酸度の低いエクストラ・ヴァージン・オイルということになる。しかし後味に酸味があるものは避けるべきである。のあるもの、古いものは避けなければならない。原料の均一な調理に影響するのでオイルは調理段階の前に加えられなければならない。ただし味覚的な理由から調理後に加える事もできる。

## オレガノ

"Origanum Vulgare" しそ科

## バジリコ

生バジリコ またはパックされたバジル

## チーズ

硬い性質のもの（すりおろし用）

## 塩

伝統的工程によると、トマトにあらかじめ塩をして生地上に直接塩を加えない方法をとる。1kgの皮をむいたトマトの場合、追加する塩の量は10~12gとなる。サンマルツァーノの場合、追加する量は1kgあたり約7~10gが望ましい。ただし、フレッシュトマトが使われた場合のみ伸ばした生地に食塩を直接振りかけることが認められている。

### 2.3.2 分量と調理法

#### マリナーラ

- ホールトマト：70~100g
- オリーブ・オイル：（エクストラヴァージン）6~8g（許容範囲20%）
- にんにく：1片（3g程）
- オレガノ：0.5g（ひとつまみ）
- 好みでバジルを数枚入れても良い

#### マルゲリータ

- ホールトマト：60~80g
- オリーブ・オイル：（エクストラヴァージン）6~7g（許容範囲は20%）

- AVPN 認定企業の基準相当の品質のモッツレッタ及び水牛のモッツアレッタまたはフィオル・ディ・ラッテ : 80~100g
- 生バジリコ : 数枚
- 硬質チーズ (すりおろして使う・オプション) : 5~7g

## 2.4 技術

### マリナーラ

スプーンで生地を中心に潰したホールトマトをのせ、円を描くように全体に均一に広げる (小さく刻んだ生トマトをトマトソースに追加したり代用したりしてもよい)。

にんにくは、外皮をむいてスケッパーか小さなナイフで薄切りにしておいたものを、トマトの上に散らす。

オレガノは、トマトの層の表面になるべく均一になるようにふりかける。

オリーブ・オイルは、先の細い口金のついた銅製の小さな容器に入れ、生地を中心から外縁に向かって螺旋を描くように回しかける。

### マルゲリータ

スプーンで生地を中心に潰したホールトマトをのせ、円を描くように全体に均一に広げる (刻んだ生トマトをホールトマトに追加したり代用したりして使用してもよい)。

小型のモッツアレッタは半月切り、大型のモッツアレッタまたはフィオル・ディ・ラッテは、あまり厚くない拍子切りにし、ピッツアの表面に均一にのせる。

すりおろしたチーズ (使用する場合は、ピッツアの表面に円を描くように全体に均一にふりかける)。

数枚のバジリコを具材の上に置く。焼成中にバジリコが焦げないように、バジリコを具の下に置くことも認められている。

オリーブ・オイルは、先の細い口金のついた小さな銅製の容器に入れ、生地を中心から外縁に向かって 6 の字を描くように回しかける。

## 2.5 具材をのせた円形生地の焼成

焼成は天板などを使用せずに直接窯の床面 (炉床) で行われなくてはならない。

ピッツァ職人は、手で回す動きを用いながら少量の打ち粉をした木製 (またはアルミニウム製) のパーラにピッツァを乗せ、窯に移動する。焼成は 485℃ に達する専用の薪窯で行わなければならない。ピッツァ職人は回転パーラを使い、縁を持ち上げピッツァを火の方向に向けて回転させ、全周にわたって均一に調理することが重要となる。調理の終わりに、焼き上がったら窯からピッツァを取り出し皿の上に置く。調理時間は 60~90 秒を超えてはならない。

- 炉床の温度 : 約 380~430 度
- 窯の天井の温度 : 約 485 度
- 焼成時間 60~90 秒

## 2.6 焼き上がりの外観と味

真のナポリピッツァはふっくらと柔らかく、しなやかで、本のような形にたやすく折り曲げることが出来なくてはならない。余分な水分だけが無くなったトマトの酸味と一体となり、濃くしつかりした味はオレガノやにんにくまたはバジリコに引き立てられ、かつ焼けたモッツァレッラの味と一体化している。油は最終的に乳化し、表面全体に均一に広がっている。

## 2.7 商品の保存

真のナポリピッツァは窯から出された直後に食べるべきである。製造された店舗で消費が出来なかった場合であっても、次回の販売のために冷凍、急速冷凍、真空パックをしてはならない。焼き上がった後は、店内では 10 分以内に食べることが望ましく、テイクアウトであっても 20 分以内に食べることが望ましい。

## 第三条 設備や調理用具

### 3.1 ミキサー

使用されるミキサーは「フォーク型」、「スパイラル型」および「ダブルアーム型」である。

### 3.2 番重とスケッパー

#### 3.2.1 番重

分割されたピッツァの生地玉は丸め作業の後、番重に入れられ、その中で発酵される。これによりその後の成形、トッピング、焼成の工程のために使用可能な状態で保管される。

#### 3.2.2 スケッパー

ピッツァ職人は成形のため生地をカットする時、及び生地玉を一人前分ずつ番重から取り出す時にスケッパーを使用する。

スケッパーは三角形の金属製の道具で柄の部分と金属製、多くの場合ステンレス鋼製またはプラスチック製の刃を持つ三角形の道具

### 3.3 窯とパーラ

#### 3.3.1 窯

薪窯の形状は何世紀にもわたり根本的に変わっていない。薪窯には内部の温度を一定に保つために 2 重構造のドーム状をしている。耐火レンガ製またはコンクリート製のドーム型天井は機械工学的にも安定していなければならない。

炉床と開口部の大きさは正確に計測されなければならない。開口部は 幅 45cm から 50cm、一番高いところの高さは 22cm から 25cm である。伝統的なナポリの窯のドーム状の天井は 45 cm～50 cm、炉床の直径は 105cm から 140cm である。これよりも大きな直径の窯でも多数枚のピッツァを同時に焼成することは難しいので推奨しない。

炉床は通常 4 つの小片に分割され、下に熱の伝導や断熱の効果がある砂と塩を混合したものを敷くことが望ましい。

薪窯を設置することが不可能であることを証明する文書の提出によってガス窯の使用を認めること



がある。ガス窯は協会によって定める性能を有するものでなければならない。  
また、薪窯を使用することが不可能なイベントでは、真のナポリピッツァ協会によって承認されている限り、代替エネルギーオーブンを使用することが可能である。

### 薪窯の免除

薪窯を設置することが不可能であることを証明する文書の提出によってガス窯の使用を認めることがある。ガス窯は協会によって定める性能を有するものでなければならない。また、薪窯を使用することが不可能なイベントでは、真のナポリピッツァ協会によって承認されている限り、代替エネルギーオーブンを使用することが可能である。

#### 3.3.2 パーラとブラシ

パーラは通常、次の3種類が使用される。

**木製またはアルミニウム製のパーラ**：ピッツァの窯入れに使用される。ピッツァ職人は、ピッツァの滑りを容易にするため、パーラに少量の小麦粉をふりかける。窯の平面に対して20度から25度ぐらいの角度にパーラを支え、手首の素早い動きで瞬時に窯入れを行う。

**金属製の回転パーラ**：焼き窯の中のピッツァを移動させ、焼き上がりに窯から取り出すために使用される。

**金属製の薪用パーラ**：窯の中の薪と灰を動かすために使用される。

**ブラシ**：オーブンの内側を掃除するために使用される。

#### 3.3.3 薪

ナポリピッツァの焼成は煙や臭いでピッツァ自身の香りを害わないような木材を使用する（樫、西洋トネリコ、ブナ、カエデの木）。

ナポリの伝統では、ピッツァ職人は瞬時に着火してすばやい温度上昇を可能にする木屑（ナポリ方言ではパンプリアと呼ぶ）を加えて、窯の温度を上昇させることもある。認証されている限り、プレス木材またはパンプリア(選択されたチップ)の丸太(ブリケット)の使用が許可されている。

## 第四条 例外

真のナポリピッツァ協会は、あくまでも「真のナポリピッツァ」の製造プロセスの観点から、地域に於ける技術的・法的な特殊な条件を考慮に入れ、原材料及び器具に関する例外を認める権利を有するが、この例外が「真のナポリピッツァ」の製品に重大な変化を与える事はあってはならない。

## 第五条 標章の使用：加盟

真のナポリピッツァ協会は、「真のナポリピッツァ」標章を当該企業がピッツェリアの営業を行う固有の店舗において使用するための使用認定申請書を受けて、評定する。それは予め定められた所定の様式に基づいて作成された申請書の提出、続いて経営管理と製造技術に関する現地確認、および役員会の助言に基づいて決定される。

ガス式や代替エネルギー式オーブンによって認証された場合、伝統的薪窯使用との違いを明確にするため、標章や認定証は異なったものとなる。

「真のナポリピッツァ」認定のための審査項目は次の通り：

申請者において、本規約に規定された各段階、すなわち生地作り、発酵、調理が実行においても手順においても正しいことを確認する。

申請者におけるクリティカルポイント（重要事項）を注意深く審査する

原材料が、これまで記述されてきた本規約中の使用に関する条項に沿っていることを確認する。

使用する原材料が完璧に保管、収納されていることを確認し、また、最終製品の特徴が本規約中の製造に関する条項に適合していることを確認する。

ピッツェリアの責任者はさらに製造に関する現行規約の対象となる製品の知識を備えていることを示さなければならない。または真のナポリピッツァ協会より認知されたピッツァ職人を雇用しなくてはならない。審査への準備または認定取得のために、協会は必要に応じてピッツェリアの従業員の、専門的研修、インターンシップ、講習会などを通じた更なる教育養成をすることがある。

真のナポリピッツァ協会は、技術、審査と賦課金の面において取り決めた委任状を発行し、海外に支部を設立する権利を有する。

#### **第六条 標章の使用：継続的審査と除名**

協会の代表による、本規約に則った定期的な立ち入り検査や抜き取り検査を伴う審査によって、役員会の承認による除名を行うことがある。

製造に関する本規約の条項のひとつでも不適合である場合、

- ・違反の発見とともに即時是正の要求を発令する。
- ・改善行動が行われてから30日間観察する。
- ・不正が継続する場合には、起こりうる統制上の被害とイメージの毀損を勘案し、役員会の裁決によって会員の除名が行われ、認定証と標章は返還される。