

l'informazione per noi, tra di noi



Il mito della Centrale del Latte

RIAPPROPRIAMOCI DELLA NOSTRA IDENTITÀ

Rubrica di dibattito sul mondo del latte in vista di EXPO 2015

Ali e radici: circa un anno fa abbiamo cominciato questo percorso alla riscoperta di ciò che siamo, di ciò che rappresentiamo, di ciò che siamo capaci di fare e del perché lo facciamo, ogni giorno. E di tutte le ragioni che hanno convinto e convincono ancora oggi, ogni giorno, così tanti consumatori a "fidarsi" del nostro marchio, del nostro lavoro e del nostro "saper fare" e della nostra trasparenza: una fiducia costruita nel tempo con dedizione quotidiana da tutte le donne e gli uomini che da oltre 60 anni sono stati, sono e saranno in futuro protagonisti di questa storia, della storia di questa "Centrale".

E allora, dopo aver aperto fisicamente le porte dei locali di viale Massobrio ad Alessandria con il "Primo Family Day", iniziamo da questo numero un percorso di riscoperta del ruolo della Centrale, che non è solo quello di fornire latte, ma di assicurare un prodotto sicuro al cliente. Quello che ci preme far arrivare attraverso questo appuntamento con i lettori è spiegare cosa sta dietro alla bottiglia di latte che esce, ogni giorno, dalla Centrale: quell'etica che è sottintesa ad ogni gesto e proprio perché chi lavora qui sa che

l'alimento che viene prodotto va a finire sulle tavole delle persone è bello riflettere sul "merito" della propria professionalità.

Perché sono nate le Centrali del Latte? Apriamo una finestra su questa prima domanda e inseriamola nell'avvicinamento all'EXPO Milano 2015, l'esposizione universale che prenderà il via il prossimo primo maggio e che avrà come filo conduttore lo slogan "Nutrire il pianeta, energia per la vita". Nel corso dei prossimi numeri e per tutta la durata di questo evento internazionale, vorremmo fare alcune considerazioni sul mondo del latte, sul marchio e sull'essenza che connota la Centrale del Latte di Alessandria e Asti.

In questo senso crediamo di poter dire che la Centrale stessa, fin dalle sue origini e dalla sua idea costitutiva, è espressione concreta dell'idea di fondo dell'EXPO 2015 e del suo "pattern" valoriale di riferimento: "L'alimentazione è l'energia vitale del Pianeta necessaria per uno sviluppo sostenibile basato su un corretto e costante nutrimento del corpo, sul rispetto delle pratiche fondamentali di vita di ogni essere umano, sulla salute, ed è per questo che il tema centrale dell'evento è il diritto ad una

alimentazione sana, sicura e sufficiente per tutto il pianeta" (da: http://www.governo.it/GovernoInforma/Dossier/EXPO_2015_DICA/index.html). Una produzione cioè che valorizzi e non alteri i frutti della natura ma attraverso l'uso della migliore tecnologia disponibile assicuri al consumatore la massima salubrità e la migliore fruibilità di cibo e materie prime prodotte quanto più vicino possibile al luogo di consumo.

Dall'inizio della sua storia e via via nel corso degli anni fino ad oggi la capacità di rispettare quel compito inizialmente assegnato è stato il filo conduttore dell'attività della Centrale: una responsabilità sociale costantemente assunta, ribadita, vissuta verso il tema della sostenibilità economica, ambientale e sociale di un'intera filiera, intesa quest'ultima come il lavoro coordinato di allevatori, trasformatori e distributori che si prendono carico del compito di produrre e distribuire cibo sano e buono e che reinvestono nel proprio territorio le risorse generate dalla fiducia dimostrata dai consumatori.

Un aspetto ulteriore, dunque, il quale fa parte della cultura di questo posto di lavoro, che non

può perdere la sua storia, le sue radici e che vuole pure – al tempo stesso – volare sempre più in alto, verso nuove sfide sostenibili ma ambiziose. La nostra rubrica ha lo scopo di offrire degli spunti utili ad un dibattito costruttivo, basato su documentazione che avremo modo di fornirvi anche attraverso il web, con l'intento di trattare "l'argo-

mento latte" non solo come alimento: partiremo dal "prodotto latte" per fare il punto sulla qualità degli ingredienti per la trasformazione, che sono sani e genuini. Grazie a questo house organ entreremo ancora una volta all'interno della Centrale per andare alla scoperta di ciò che ruota attorno al latte come elemento della nostra quotidianità.



oggi parliamo di...

pag.

2

CASCINA COSTANTINA E LA FAMIGLIA AUDRITO



pag.

3

CASCINA MORIONE E LA FAMIGLIA GUGLIEMERO



pag.

4

ENTRIAMO IN CENTRALE: CHI RICEVE E LAVORA IL LATTE



Il latte **alta qualità** della Cascina **Costantina** di Piovera.

Giuseppe, Piero, Gianfranco: sono i tre fratelli Audrito che, dal 1970 – da quando il papà Nicolao comprò la Cascina Costantina di Piovera – svolgono il mestiere dell'allevatore in provincia di Alessandria.

È questa una professione che affonda le radici nel torinese: già i nonni e i bisnonni avevano le vacche, nelle campagne di Carmagnola. «Abbiamo prima imparato a camminare – raccontano – e subito dopo a lavorare».

I fratelli Audrito ci accompagnano in giro per l'azienda, che prende il nome dal generale spagnolo che aveva fondato una fortezza/monastero proprio dove ora ci sono la casa, 100 ettari di terreno e 4000 metri tra capannone e stalle. Alla *Costantina* vivono 300 capi

di razza frisone per una produzione di 4000 litri di latte "Alta Qualità" al dì. In cascina aiutano anche le rispettive mogli di Giuseppe, Piero e Gianfranco: Marina, Maria Rita e Lauretta. I figli, poi, di Gianfranco e Lauretta – Ilario e Sonia – sono parte integrante della "forza-lavoro" degli Audrito: hanno infatti deciso di fermarsi in azienda, coltivando l'idea di portare avanti una passione, che richiede senza dubbio molti sacrifici e un costante impegno, il quale dura tutto l'anno.

L'allevamento contempla la parte coperta della stalla e un paddock esterno per lasciare gli animali liberi nei movimenti; c'è una sala mungitura, una "8+8" costruita 20 anni fa, con sala di attesa per le vacche che, a turno, vengono munte dai vari componenti della famiglia. Il latte finisce nei vasi e successivamente nel frigo, per poi essere prelevato – ogni giorno – dall'autocisterna della Centrale di viale Massobrio.

Soci, fin dall'inizio del Centro Cooperativo Raccolta Latte ed oggi della Centrale del Latte di Alessandria e Asti, i fratelli Audrito iniziano all'alba la loro giornata lavorativa: alle



5.30 cominciano le attività in allevamento, i controlli sul bestiame, la distribuzione della razione di cibo, composta da fieno di prato, erba medica, insilato di mais. Tutti i prodotti sono coltivati nei terreni di proprietà, ad eccezione del nucleo – un mangime proteico – che viene invece acquistato.

Nella routine rientrano anche la visita del veterinario e la fecondazione artificiale: quest'ultima viene solitamente effettuata dal fecondatore "laico" Piero, ma in cascina c'è anche il "toro aziendale" e – dopo Falco e

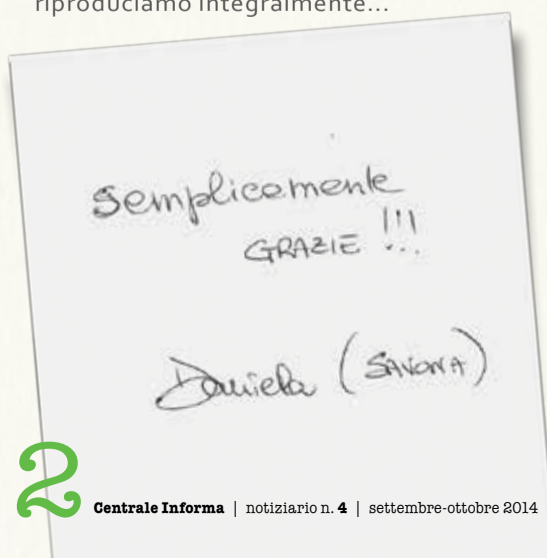
Rambo – proprio in questi giorni la famiglia Audrito sta decidendo quale nome dare al nuovo arrivato. È l'ARAP – l'Associazione Regionale Allevatori Piemonte – che decide se la vacca ha i requisiti giusti per tenere un vitello che diventerà poi toro: genetica, quantità di proteine e di grasso, conformità della mammella o del piede sono alcuni standard di riferimento degli operatori che, un paio di volte all'anno, assegnano un punteggio alle manze. Un fatto insolito da annoverare tra i ricordi di questi allevatori? Una mucca che ha partorito 4 vitellini: un vero e proprio record!



scritto [detto] tra di noi...

CI FA SEMPRE PIACERE

Riceviamo da Daniela di Savona uno splendido biglietto dopo la festa del Family Day che riproduciamo integralmente...



cosa c'è di nuovo?

AUGURI...

a Sara Coralluzzo per la sua maternità: in questi mesi di dolce attesa si prepara per un compito certo assai più impegnativo di una qualsiasi analisi nel nostro laboratorio!

CONDOGLIANZE ...

al Presidente Alfredo Di Meo per la perdita del padre.

GRAZIE

Finalmente per Luisa Ivaglia è arrivata il fatidico 1 settembre, data del pensionamento dopo quasi 41 anni di lavoro in Centrale. Ancora una volta: grazie e auguri!

BENVENUTA

Salutiamo Lella (Maddalena) Corbia che, lasciata la conduzione dello spaccio di Corso Acqui, è ora presso la nostra Sede centrale.

Centrale Informa - Notiziario della Centrale del Latte di Alessandria e Asti

Anno 1, settembre/ottobre 2014, n°4

Responsabile: Franco Butti

Direttore Generale Centrale del Latte di Alessandria e Asti S.p.A.
Tel.: 0131 360511 R.A.
Email: butti@centralelatte.it

Coordinamento: STP com.unica srl

Via dei Martiri 20 - 15121 Alessandria (AL)
Tel.: 0131 264096 - Fax 0131 251557
Email: info@stpcomunica.com
Web: www.stpcomunica.com

Redazione e testi: Alessandra Dellacà
Grafica e impaginazione: Stefano Tattoni

Si ringraziano tutti coloro che hanno contribuito alla realizzazione di questo numero del Notiziario.

Titolare della pubblicazione:

Centrale del Latte di Alessandria e Asti SpA
Viale E. Massobrio 10/12 - 15121 Alessandria
Tel.: 0131 360511 R.A. - Fax: 0131 360598
Web: www.centralelattealessandriaeasti.com

PRODUTTORI: **LE CASCINE**

In mezzo alla **natura**: la famiglia Guglielmero ci invita in Cascina **Morione**.



La Cascina Morione, in località san Michele, è letteralmente immersa nelle campagne alessandrine: per arrivarci, dopo aver lasciato la provinciale che porta ad Astuti, bisogna imboccare una lunga strada sterrata. Passo dopo passo, si costeggia prima la ferrovia, poi campi di mais e ancora campi di mais: d'un tratto si sbuca nella proprietà della famiglia Guglielmero, dove la sveglia suona – ogni giorno dell'anno – all'alba.

È Matilde – 77 anni da fare invidia e mamma di Giampaolo Guglielmero – ad alzarsi per prima: «Alle 5 preparo il caffè per tutti e si comincia la giornata – ci spiega –: io e mio

marito Enrico (che di anni ne ha 80) abbiamo sempre avuto animali. Abbiamo comprato quest'azienda nel 1971: siamo partiti con 30 vitelline e, con impegno, abbiamo condiviso una passione che, a nostra volta, è stata trasmessa a nostro figlio». Oggi, alla Cascina Morione, ci sono 700 capi di razza frisona, di cui 250 vacche in mungitura; il resto sono vitelli, manzi e tori all'ingrasso. In cascina lavorano – perché lo vogliono e perché credono in un progetto comune – anche altri componenti della famiglia Guglielmero: Emma, 49 anni – la moglie di Giampaolo (52) –, i figli Andrea di 27 e Marco, 20 anni. A supportarli ci sono inoltre 3 mungitori fissi e altre 3 persone, che sono stabili in campagna, oltre a personale stagionale. La mandria viene alimentata quasi esclusivamente con i prodotti di casa: a parte il nucleo – il concentrato di vitamine e sali minerali – che viene comprato, la razione giornaliera distribuita con il carro miscelatore è composta da insilato di mais, fieno, pastone di mais. Tra abitazione e terreni, la proprietà conta 120 ettari, mentre altri 380 sono in affitto. Giampaolo è consigliere sia del Centro Raccolta Latte che della Centrale del Latte di Alessandria e Asti e nel 2013 ha ricevuto dalla Camera di Commercio il premio di "imprenditore dell'anno": «Siamo una squadra forte e cerchiamo di gestirla nel migliore dei modi. La nostra fortuna è che abbiamo sempre fatto "alta qualità" e se ad Alessandria, Asti e Pavia il nostro latte è presen-

te sulle tavole di così tanti consumatori, la spiegazione sta semplicemente nella fiducia in un prodotto sicuro e tracciato». L'iter della mungitura, che viene effettuata dalle 5 alle 8 del mattino e della sera, è supervisionato da Enrico Guglielmero: vengono munte 20 vacche alla volta per un totale di 6/7000 litri al giorno, dopodiché il latte finisce nei frigoriferi e raffreddato, in attesa di essere conferito all'autocisterna della Centrale, che passa alle 22. Giampaolo si occupa, tra i vari incarichi aziendali, della fecondazione delle vacche, che vivono sulle cuccette, dove esse dormono e dove non possono sporcarsi essendo quindi meno soggette ad infezioni, mentre gli altri esemplari stanno sulla lettiera di paglia. Lo spirito di tre generazioni qui si esprime attraverso la dedizione alla famiglia, l'amore per le proprie bestie, ma anche per l'orto e per il giardino di casa. E, in un recente passato, anche la solidarietà della gente ha bussato alle porte di questa cascina. Nel 1994 l'alluvione ha inferto un duro colpo all'azienda Morione: «L'acqua è arrivata alle finestre – racconta la signora Matilde –: ci siamo salvati salendo sul balcone e in casa, con noi, sono riuscite ad entrare 15 vacche; le altre 612 sono morte. Eravamo atterriti: gli uomini della Protezione Civile e tanti volontari ci hanno aiutato a ripulire tutto e in molti ci hanno pure donato altri animali. Abbiamo così ripreso in mano la nostra vita e ricominciato a far crescere il nostro allevamento».

ricordi d'altri tempi

Pubblichiamo così come ci arriva...

BREVE CARRELLATA DI RICORDI CITTADINI – O NOSTRANI –

(alcuni dei quali un po' annessi)

La Centrale da Latte di Alessandria, inizia la sua attività a cavallo degli anni '30 (1930 n.d.r.) nell'area tra via Castellani ang. via Savona ang. c.so Borsalino e via T. Borsalino (ora Palazzo Domus).

L'ingresso in via Castellani era condiviso con due altre attività: la fabbrica del ghiaccio (celeberrima "giacera" e la Genepesca che distribuiva pesce congelato.

Il passo carraio ove entravano i mezzi di trasporto di allora (carrì trainati da animali e tricicli) con i bidoni del prodotto da pastorizzare era operativo nell'area di c.so Borsalino.

I pesanti cestelli metallici con le storiche bottiglie pronte alla rivendita venivano invece consegnate ai titolari delle latterie, nell'angolo di via T. Borsalino.

Il primo organigramma aziendale, vedeva alla direzione il rag. Beltrami (di origine pavese), il sig. Giordano con mansioni impiegatizie e gli operatori Bina, Costa e Groppi, che a turno ricoprivano ogni lavoro manuale.

L'alta qualità della produzione ed il conseguente sviluppo del lavoro, favorivano in breve tempo molteplici assunzioni di personale, anche femminile destinato poi alla separazione del latticello per la preparazione del burro in varie pezzature.

Col passare degli anni e l'avvicinamento dei mezzi di trasporto, si rende necessaria una moderna ristrutturazione e, con l'intervento ed il supporto del Comune e della banca S. PAOLO, la Centrale del Latte si trasferisce nella nuova sede.

I tre collaboratori "anziani" vengono destinati: Bina al controllo in entrata ed uscita del personale e degli automezzi; Costa alla gestione del generatore di corrente; Groppi, dopo un breve trasferimento in provincia di Mantova per seguire adeguato aggiornamento sulle tecnologie più avanzate, responsabile dell'imbottigliamento.

Nel frattempo la Direzione passava al rag. Lava il quale raggiungeva accordi con la Nestlé per il ritiro del prodotto in esubero.

Nota di gran merito: malgrado le vicissitudini che hanno coinvolto sindacati e consigli di fabbrica cittadini, il personale della Centrale del Latte non ha mai aderito ad alcun tipo di sciopero.

[Scritto dal sig. Groppi, figlio del responsabile imbottigliamento, riconoscibile nelle foto dal copricapo bianco]



Entriamo in Centrale: ecco **la squadra** che riceve e lavora il latte. Il giusto equilibrio per avere un **latte buono e sano.**

Dentro la Centrale del Latte di Alessandria e Asti. Finora abbiamo visto alcuni degli anelli di questa filiera: gli allevatori, i trasportatori, il comparto commerciale. Adesso il nostro viaggio alla scoperta dell'universo latte entra fisicamente all'interno degli stabilimenti alessandrini di viale Massobrio: passeremo in rassegna la fase di ricevimento, quella del controllo qualità, lo stoccaggio e la lavorazione successiva allo stoccaggio del latte o della panna.

Quel che ci preme sottolineare fin dall'inizio è il fatto che qui non viene effettuato solo un trattamento industriale, ma portato avanti un procedimento che garantisca un prodotto lavorato secondo norme igienico-sanitarie che vanno oltre il marchio "Centrale del Latte" e che permettano di instaurare un rapporto di profonda fiducia con il consumatore. Ogni singolo tassello è basilare alla riuscita finale di questo delicato percorso.

E allora veniamo alla "quotidianità" del ciclo del latte che, una volta conferito dall'allevatore



il latte che testa lo stato di conservazione dell'alimento. Di fatto il contenuto di ogni singolo scomparto va verificato: il trasportatore sale sul mezzo e prende un agitatore metallico, mescola bene il contenuto della cisterna, uniformandolo. Questa di cui abbiamo appena scritto è la fase del "prelievo del campione" che – riassumendo – viene fatto per ogni scompartimento, accertato dall'addetto al ricevimento con la prova dell'alizarol e in seguito inviato al laboratorio analisi interno per il controllo qualità. Si occupano di questi step: Giovanni Rovere, Alberto Tedaldi, Fabrizio Panciarelli.

Subito dopo, l'operatore che riceve i campioni effettua dei controlli standard, verifica le caratteristiche chimico/fisiche, microbiologiche ed altri aspetti legati alla qualità e alla composizione nutrizionale del latte. In laboratorio troviamo due biologi – Rosaria Coralluzzo e Fabio Ariere – e un perito agrario, Fabio Bagnasco. A supervisionare il personale c'è il biologo Giovanni Tolomei, responsabile Controllo Qualità della Centrale: «Noi riceviamo latte crudo Alta Qualità e abbiamo il dovere/diritto di verificare che esso risponda almeno ai dettami di legge. Determiniamo alcuni parametri fondamentali: la carica batterica, il contenuto di grasso, di proteine, di cellule somatiche, che sono poi parametri che ci fanno capire il livello qualitativo del latte. Analizziamo il pH e l'acidità sH per comprendere lo stato di conservazione, apuriamo l'eventuale presenza di acqua aggiunta, il peso specifico e che non ci siano sostanze inibenti, come residui di farmaci o antibiotici somministrati per errore nell'animale. E ancora: esaminiamo l'eventuale presenza di aflatoxina M1, che può formarsi nel mais e la cui causa è una muffa che ha il potere di sviluppare una tossina naturale».

nell'autocisterna, viene trasportato nel cortile della Centrale. Il bilico si posiziona su una pesa-ponte, dove avviene appunto la pesatura; poi si passa alla banchina di scarico e, coadiuvato dal trasportatore, l'operatore del ricevimento effettua un prelievo di latte per ogni scompartimento della cisterna. La cisterna in questione infatti può arrivare a 24.000 chilogrammi di portata ed è suddivisa in scompartimenti (fino a 4): a seconda della quantità raccolta, il trasportatore suddivide il latte e – ancora prima, quando è in stalla – procede alla prova dell'alizarol, un reattivo mescolato in parti uguali con

Dopo che il latte ha passato il rigorosissimo controllo qualità, con l'aiuto di una pompa centrifuga collegata ad una tubazione che collega l'autocisterna ad uno scambiatore di calore per raffreddare il latte a 4 gradi, ogni "partita" viene travasata in un apposito serbatoio. In un secondo momento esso verrà destinato o alla lavorazione e alla pastorizzazione o – se in esubero – alla spedizione verso caseifici terzi.

Il latte crudo finisce in 7 serbatoi, gestiti da una sala di controllo e da un sistema informatico e, a questo punto, deve subire un trattamento igienico: la pastorizzazione. In cosa consiste? È il cuore del procedimento: si tratta di un trattamento termico che fornisce energia al latte sotto forma di calore e che ha lo scopo di eliminare l'attività dei microrganismi, i quali potrebbero alterare il prodotto e arrecare danni alla salute del consumatore. «I batteri sono sensibili al calore – ricorda il dott. Tolomei – e con la pastorizzazione si scongiura la presenza di microrganismi potenzialmente nocivi alla salute, rendendo il latte sicuro dal punto di vi-

dato al titolatore, macchina che dosa la giusta composizione di sostanze grasse, a seconda del prodotto che si sta lavorando. Il grasso, sotto forma di crema di latte al 38%, viene fatto passare nell'omogeneizzatore, macchinario che



frantuma i globuli di grasso in particelle da 1 micron, che possono essere così emulsionate con la parte acquosa, rimanendo uniformemente sciolte nel latte. In sostanza, dopo quest'ulteriore passaggio che vale per tutti i tipi di latte, questo alimento è più digeribile! Infine c'è la degasatura, procedimento che depura i gas sciolti nel latte, facendolo espandere "in depressione" in un contenitore cilindrico. Tradotto in parole povere: vengono tolti i cosiddetti "cattivi odori" che possono arrivare dalle stalle, così il latte ritornerà ad avere il suo naturale gusto.

Dopodiché esso passa, attraverso una valvola, al serbatoio di stoccaggio: il prodotto ormai lavorato – che sia Alta Qualità, parzialmente scremato o altro – verrà sottoposto ad ulteriore prelievo di campioni, ma a questo punto ci si avvia alla parte relativa al confezionamento. Insomma: da qui in poi sembrerebbe

"tutto in discesa", ma i passi successivi saranno altrettanto fondamentali per raggiungere l'obiettivo finale.



sta igienico. Bisogna inoltre sottolineare come la pastorizzazione effettuata con le modalità adottate dalla Centrale mantiene sostanzialmente integre le preziose sostanze nutritive che il latte contiene naturalmente. Lo scambiatore di calore che agisce con grosse piastre fa raggiungere al latte i 76 °C. Questa temperatura viene mantenuta per 15 secondi dopo di che il latte viene raffreddato a 2 °C. La combinazione tempo/temperatura svolge l'azione battericida e in questo senso si "sanifica" il latte stesso, nel caso di germi patogeni. Sappiamo però che questo alimento contiene molte sostanze nutritive, sensibili al calore e un'esposizione eccessiva o prolungata le danneggerebbe. Per questo è necessario il giusto equilibrio, che viene trovato proprio grazie a questo processo». D'altra parte le Centrali del latte sono nate negli anni Trenta per preservare la qualità e debellare, al tempo stesso, le malattie.

Durante la pastorizzazione il latte viene sottoposto ad altri tre trattamenti. Il primo è la pulitura con una scrematrice-centrifuga, che consiste nel separare la parte grassa da quella acquosa: il grasso viene man-

