



Da sempre Luigi Polloni lavora al Caseificio Mario Costa.

Li sovrintende la produzione di Gorgonzola. Dopo una vita passata a perfezionare la tecnologia di caseificazione di questo formaggio è quasi giunta l'ora della pensione, ma lui non ci pensa e rilancia con una meritata vittoria alla prima edizione del Trofeo San Lucio

Gorgonzola instancabile passione...

Quando arriva in caseificio, alle quattro della mattina, Luigi Polloni "tasta" il polso del latte appena consegnato. In una piccola stanza, adibita a laboratorio, verifica la presenza di inibenti, misura la carica batterica, qualche analisi chimica, valuta l'attitudine alla fermentazione. Luigi si studia per bene il suo latte prima di dare un responso al capo reparto, prima di istruirlo sul fermento più idoneo da utilizzare durante la caseificazione, la quantità da aggiungere, la temperatura da impostare e gli altri parametri tecnologici da seguire. Quel latte poche ore più tardi diventerà Gorgonzola.

Un formaggio difficile

Luigi Polloni ha 55 anni, è diplomato alla Scuola Casearia di Pandino e da una "vita" - 35 anni - lavora al Caseificio Mario Costa di Novara in qualità di responsabile di produzione. Coordina cioè quella che lui definisce

una "squadra" ben preparata di uomini specializzati nella produzione di Gorgonzola. Supervisiona tutte le fasi di lavorazione dal ricevimento del latte, alla caseificazione, alla maturazione, fino al confezionamento del formaggio. Si preoccupa che tutto vada per il meglio. Compito non facile visto che stiamo parlando di un formaggio "difficile" come è il Gorgonzola. «Quando fai Gorgonzola», spiega Luigi, «non finisci mai di controllare, le variabili in gioco sono molte, il pH, l'acidità, c'è un Penicillium che cresce - dobbiamo dare a questo fungo la possibilità di trovare le condizioni ottimali per potersi sviluppare nella maniera giusta, in modo che si evidenzino nella pasta ma non troppo - Ma c'è anche il problema della listeria... Facciamo tutto per tenerla sotto controllo - diciamo che anche lei tiene sotto controllo noi... - Quando uno meno se lo aspetta si può trovare un caso di listeriosi. Mai abbassare la guardia! È la paura per questo microorganismo che ci dà la for-

za per adottare tutti i sistemi possibili per prevenirla, primo tra tutti l'igiene».

Un "rubinetto" per il latte

Dopo aver terminato le consegne al capo reparto, Luigi incomincia il suo giro di controllo, noi lo seguiamo. Il Caseificio Mario Costa si sviluppa su due piani, nel seminterrato si trova la produzione e la cella di maturazione, nella quale il formaggio appena prodotto rimane per qualche giorno in attesa di passare alle celle di stagionatura; al pian terreno c'è invece il reparto di confezionamento, gli uffici, il settore spedizioni e ricevimento merci. In uno stabile separato il negozio per la vendita al dettaglio. Il Caseificio, un tempo in aperta campagna - risale al 1934 la sua fondazione - è oggi immerso nel tessuto urbano, che pian piano lo ha circondato. Ha circa venti dipendenti e lavora 250-400 quintali di latte al giorno a seconda delle richieste del mercato. «Lavoriamo cinque giorni alla settimana. Inusua-

Membro della Confraternita di Saint Uguzon

Luigi Polloni è stato tra i primi in Italia a entrare a far parte della Confrérie de Saint Uguzon, in italiano la Confraternita di San Lucio. Questa Confraternita vanta affiliati in tutto il mondo, scelti con grande cura tra coloro che operano nel settore lattiero-caseario e si distinguono per meriti. Luigi è stato intronizzato nella chiesa di San Lucio in Val Cavargna alla presenza di un notaio. Gli è stato consegnato un medaglione, simbolo di appartenenza alla Confraternita. Ogni anno la Confrérie de Saint Uguzon organizza incontri tecnici, visite alle strutture produttive, assaggi di formaggi. Gli incontri rappresentano per i membri un momento importante di confronto e di crescita. Anche l'intronizzazione di un nuovo membro diventa un'occasione per stare insieme e per una visita tecnica al sito produttivo nel quale l'affiliato lavora.

Luigi Polloni con il medaglione
simbolo di appartenenza alla Confrérie de Saint Uguzon



le per un caseificio...», ci spiega Luigi. «Questo perché abbiamo un contratto per la fornitura del latte con il Consorzio dei Produttori Latte di Milano di Peschiera Borromeo. Con questo contratto possiamo stabilire le quantità e i giorni in cui desideriamo ricevere il latte. Il sabato e la domenica il nostro latte viene dirottato alla Centrale di Peschiera Borromeo per essere trasformato in latte alimentare. Questa soluzione

ci consente anche di far fronte alle variazioni stagionali del mercato, nel periodo autunnale e invernale quando la domanda di prodotto aumenta e nei mesi estivi quando la richiesta diminuisce. Possiamo, insomma, pianificare le nostre produzioni aprendo e chiudendo il "rubinetto del latte". Una volta, quando avevamo i nostri conferenti, non era così... Non si può trascurare poi il fatto che la qualità del prodotto che riceviamo è eccellente... Il Consorzio ci garantisce che la materia prima risponde a determinati requisiti - i loro controlli sono molto severi essendo il latte destinato alla trasformazione in latte alimentare».

Il lievito la vera conquista tecnologica

Nel reparto di produzione il latte pastorizzato entra a rotazione nelle caldaie in continuo. Dopo l'inoculo di fermenti e di Penicillium e

l'aggiunta di caglio, avviene la coagulazione. La massa caseosa che si è separata dal siero viene poi delicatamente aspirata da pompe e spostata su tavoli spersori per essere raccolta in fascere. Il formaggio chiuso in fascera viene trasportato infine nell'attigua cella per poi passare alla stagionatura. «Le caldaie in continuo sono state un bel passo avanti nelle tecnologie del Gorgonzola», ci spiega Luigi. «Una volta la caseificazione avveniva in piccole caldaie da 600-900 litri. Oggi, in queste vasche da trenta ettolitri, le operazioni di agitazione del latte e di taglio della cagliata sono state meccanizzate, nel rispetto comunque della tradizione... Ma forse», continua Luigi, «la vera pietra miliare dell'evoluzione tecnologica è stata l'introduzione dei coadiuvanti tecnologici. Mi riferisco al lievito. Grazie al lievito possiamo pilotare l'apertura della pasta all'interno della forma e favorire lo svilup-

Fasi della lavorazione

- 1 L'aggiunta di Penicillium
- 2 La cagliata viene spostata su tavoli spersori
- 3 Trasferimento in fascera
- 4 Le forme nella cella di maturazione
- 5 Il taglio in quarti delle forme



Caseificio Mario Costa: Gorgonzola da quattro generazioni

Il Caseificio Mario Costa inizia ufficialmente la sua attività nel 1919 quando il suo fondatore Mario Costa produce Gorgonzola nella cascina di Vinzaglio, nel basso novarese. Nel 1934, l'Azienda si trasferisce in Corso Vercelli a Novara dove ancora oggi si trova. A Mario Costa succede nel 1950 il cognato Giovanni Agnesina che condurrà l'azienda fino al 1971. Con la sua morte improvvisa il Caseificio passa al giovanissimo nipote del fondatore Federico Fileppo Zop, attuale amministratore e Presidente del Consorzio di Tutela del Formaggio Gorgonzola. Le vincenti capacità manageriali di Fileppo Zop portano l'Azienda a triplicare nel tempo le sue produzioni, a introdurre nuove tecnologie produttive nel rispetto della tradizione, ad aprire nuovi mercati. Oggi lavorano con Federico Fileppo Zop i figli Federica e Davide futuri eredi di una tradizione quasi centenaria.



Federico Fileppo Zop (al centro), presidente del Consorzio di Tutela del Formaggio Gorgonzola e amministratore del Caseificio Mario Costa, con il figlio Davide e Luigi Polloni

po del Penicillium. Una volta si aggiungeva il Penicillium nel latte ma non i lieviti. Allora succedeva che c'era la stagione che la pasta apriva poco, faceva pochi distacchi. Per risolvere questo problema si interveniva con una scarsa pulizia in modo che ci fosse un lievito naturale. Però oltre al lievito c'era di tutto. Oggi sarebbe assurdo pensare a un sistema del genere...».

Gorgonzola + Mascarpone

Tornando al piano terreno entriamo con Luigi nella sala di porzionatura. In una stanza separata si trova una macchina un po' particolare. Purtroppo non è in azione. Luigi la guarda con ammirazione: «Con questa macchina, molto sofisticata, produciamo il "Dolcificato Costa con Mascarpone", un prodotto che riscuote molto successo tra i consumatori italiani e stranieri.

Un tempo lo preparava nel suo negozio il salumiere. Tagliava il Gorgonzola con un filo in modo da formare dei dischi che intercalava con il Mascarpone aggiungendo le noci. Il successo è stato tale che lo stesso negoziante ha chiesto direttamente al caseificio di prepararlo. Noi lo produciamo ormai da trent'anni. Da qualche anno poi c'è questa macchina porzionatrice, un autentico gioiello, che prepara le fette di mascarpone e di Gorgonzola, le assembla e confeziona il tutto in panetti».

Gli estimatori del "Dolce"

Nella sala principale avviene il taglio in quarti delle forme. Mani esperte, con gesti collaudati, avvolgono rapidamente il formaggio con l'alluminio colorato con impresso il marchio aziendale. Il Gorgonzola che si produce al Caseificio Mario Costa è per lo più dolce. «Oggi

il cliente cerca un Gorgonzola spalmabile, cremoso, delicato, che non abbia un gusto piccante», precisa Luigi. «Vuole un Gorgonzola che forse Gorgonzola non è... Diciamo che è un Gorgonzola moderno... Ma per tradizione questo formaggio dovrebbe essere piccante». Luigi ci confida, mentre concludiamo la visita in azienda, che lui mangia tutte e due le qualità anche se per lo più consuma Gorgonzola dolce. Dopo 38 anni di onorato servizio Luigi Polloni è ormai prossimo alla pensione. Ma, a differenza di molti, lui "il pallino" per ritirarsi non ce l'ha. Anzi rilancia... portando in gara il suo formaggio. A Pandino, al Primo Trofeo San Lucio, lo scorso maggio, si è aggiudicato l'oro nella categoria dei Gorgonzola. Una seconda giovinezza... un meritato riconoscimento alla sua profonda devozione per l'arte casaria! ■

