

il latte

11
dicembre
2020

DOSSIER Dairy Summit: comunicare la filiera, vero volano economico • **FOCUS** Efficacia coagulante di cagli vegetali in diverse tipologie di latte • **SOTTO LALENTE** Probiotici, un concetto in evoluzione
INCHIESTA Packaging al centro delle scelte ecosostenibili • **NORMATIVA** Origine del latte in etichetta

Tecnologia e stile italiano dal 1929



CALDAIA
MATR. PR3158
COLLAUDATA
IL 12 LUGLIO 1929



serie **PB_EU**

GENERATORI DI VAPORE
PRODUZIONE DI VAPORE 2.000-30.000 KG/H,
RENDIMENTO FINO A 97,5%.

MINGAZZINI s.r.l.

Via Egidio Pini, 29/A - 43126 Parma - ITALY - Tel. +39 0521 1880611 - Fax +39 0521 293547
www.mingazzini.it - email: info@mingazzini.it



La mozzarella come tradizione comanda



Il Caseificio Fratelli Nobili di Sameola di Rubano in provincia di Padova è un'azienda che ha come core business la mozzarella nelle sue diverse declinazioni. Questo fin dalla sua fondazione quando a metà degli anni '60 Mario Nobili, pastore toscano, decise di fondare un caseificio nel padovano lasciando la sua terra d'origine e le sue produzioni di pecorino. Grazie alla buona reputazione guadagnata con il duro lavoro, una proposta di prodotti di qualità, una passione che non è mai venuta meno di generazione in generazione, il Caseificio Nobili è cresciuto in maniera significativa passando da un piccolo opificio artigianale a una realtà industriale che oggi vende i propri prodotti nel Nord-Centro Italia e in Europa. File rouge di quest'avventura tutta familiare è la qualità delle produzioni portata avanti nonostante l'accesa competitività di questo segmento di

DA QUASI SESSANT'ANNI IL CASEIFICIO FRATELLI NOBILI È SPECIALIZZATO NELLA PRODUZIONE DI MOZZARELLA NELLE SUE DIVERSE DECLINAZIONI

di **Roberto Tognella**

mercato caratterizzato spesso da politiche di prezzo insostenibili per chi vuole produrre mozzarella secondo tradizione. Racconta l'azienda Massimiliano Nobili, responsabile commerciale del Caseificio Fratelli Nobili.

Da oltre 55 anni producite mozzarella di qualità...

L'azienda nasce ufficialmente nel 1966, anche se le prime produzioni di mozzarella di nonno Mario risalgono ad alcuni anni prima. Mario Nobili produceva pecorini dal latte delle sue greggi e li vendeva sul mercato pado-

vano nei suoi periodici viaggi verso il nord Italia. Capi che la mozzarella era un prodotto dalle interessanti potenzialità commerciali, c'era richiesta e le produzioni erano molto limitate. Così insieme al fratello Giovanni decise di rilevare un caseificio e iniziare la produzione di questo formaggio. Come molte attività artigianali, il tutto cominciò in una struttura di ridotte dimensioni, parliamo di piccole produzioni appannaggio di un mercato fortemente localizzato. Mio nonno era caparbio e con una idea ben precisa in testa: offrire un prodotto di buo-

na qualità ai suoi clienti. Fu così che si fece il nome, gli affari decollarono e fu necessario un caseificio adeguato alle nuove esigenze produttive. Entrò in azienda mio padre e si pensò per un certo tempo di differenziare la produzione puntando su altri formaggi freschi. Ma con l'ulteriore sviluppo del mercato della mozzarella e le mutate esigenze dei diversi canali commerciali, tale orientamento risultò antieconomico. Così si decise di orientare definitivamente il business su questo formaggio esplorando le sue numerose sfaccettature, mantenendo produzioni marginali di burro, ricotta e scamorza, referenze comunque correlate alla produzione di mozzarella...

Una fotografia dell'attuale caseificio?

Oggi potremmo definirci una realtà industriale a conduzione ancora fa-



FIN DALLA SUA
FONDAZIONE IL CASEIFICIO
NOBILI È SPECIALIZZATO
NELLA PRODUZIONE
DI MOZZARELLA.
OGGI OPERA
SIA NEL CANALE RETAIL
SIA NELL'HORECA

Le scelte impiantistiche del Caseificio Nobili

Linee per la produzione della mozzarella:

CMT (gruppo GEA)

Analisi di laboratorio: **Foss**

Taglio filoni di mozzarella: **FAM**

Sistemi di pesatura: **Prima**

Confezionamento: **Migliorini**

Confezionamento finale e pallettizzazione: **TMG**

**MASSIMILIANO
NOBILI**
RESPONSABILE
COMMERCIALE
DEL CASEIFICIO
FRATELLI NOBILI



CARTA D'IDENTITÀ

Sede: via Enrico Fermi n. 13,
Sarmeola di Rubano (PD)
tel. 049-630504, fax 049-8976416
info@formagginobili.it
www.formagginobili.it

Attività: produzione di mozzarella
per i canali retail e horeca, burro,
ricotta, scamorze

Latte lavorato: 1300-1400 q/giorno

Punto vendita: no

miliare. Il caseificio lavora 1300-1400 quintali di latte al giorno e produce tra i 100 e 150 quintali di prodotto finito. Il business si aggira sui 20 milioni di euro e occupiamo una quarantina di persone.

Negli anni il business è cresciuto e si è differenziato...

C'è stata una significativa evoluzione da venti anni a questa parte nel canale del retail che ha sempre più visto prevalere importanti player, con tutti i vantaggi e le problematiche connesse. Abbiamo continuato a seguire questo canale commerciale che per noi in passato rappresentava il business prevalente, affacciandoci però

sempre più nel canale horeca. Questo ha richiesto un'evoluzione importante in termini impiantistici del nostro caseificio. Abbiamo introdotto via via nuove linee di processo dedicate alla produzione, prima del classico filone per pizzeria, quindi di prodotti a maggior contenuto di servizio come il fi-

lone cubettato o julienne. Oggi queste referenze rappresentano la voce più importante del nostro fatturato.

Una svolta quindi significativa.

Abbiamo pensato di trasferire la qualità e la bontà della mozzarella da tavola, per la quale siamo riconosciuti

nel retail, anche nella produzione di una linea professionale dedicata alla ristorazione e alla pizzeria.

Qualità che è il cardine della vostra filosofia produttiva.

Da sempre produciamo mozzarella come tradizione comanda, non siamo

L'odierno stabilimento produttivo del Caseificio Fratelli Nobili è stato inaugurato nel 1999. Una struttura all'avanguardia per quei tempi in cui l'azienda era concentrata più sul canale del retail e sulla produzione di mozzarella da tavola. Con l'evoluzione dei mercati e degli scenari commerciali, il Caseificio Nobili si è sempre più orientato verso il canale della ristorazione, senza comunque abbandonare il retail:

l'horeca rappresenta oggi il principale business dell'azienda.

Questo ha comportato una graduale trasformazione del layout del caseificio. «Sebbene non possiamo parlare di veri e propri stravolgimenti, abbiamo rinnovato più volte l'impianto produttivo al fine di aderire sia alle mutate esigenze commerciali sia allo sviluppo del nostro business», conferma Massimiliano Nobili. «Vent'anni fa, per esempio, la mozzarella per pizza era solo quella nel classico filone da 1kg. Oggi questa referenza sta scomparendo a favore di prodotti a maggior contenuto di servizio come la mozzarella cubettata o julienne. Abbiamo

**INNOVAZIONE
IMPIANTISTICA
CONTINUA
PER RESTARE
AL PASSO
CON LE
ESIGENZE
DEL MERCATO**

così riorganizzato il layout produttivo al fine di ospitare una nuova linea dedicata al taglio e al confezionamento di queste referenze». Oggi il Caseificio Nobili conta su 3 linee di processo per servire il canale del retail e dell'horeca.

Il latte arriva ogni mattina dalle 80 stalle conferenti.

«Produciamo su cinque giorni lavorativi. Il latte del sabato e della domenica viene comunque raccolto e stoccato negli appositi tank refrigerati. «Il latte, prima della lavorazione, viene pastorizzato, passa quindi nelle quattro polivalenti da 60 quintali. Per quanto riguarda l'impiantistica ci siamo rivolti a un'azienda specializzata nelle



UNA FASE DELLA LAVORAZIONE DELLA MOZZARELLA. L'AZIENDA CONTA SU TRE DIVERSE LINEE PRODUTTIVE PER PRODURRE REFERENZE DEDICATE AL SETTORE HORECA E RETAIL

paste filate come CMT, oggi parte del Gruppo GEA. Il processo dopo la coagulazione presamica e la produzione della cagliata prevede la filatura, la formatura e il rassodamento per poi passare, nel caso dei filoni, al reparto di taglio, quindi al confezionamento finale». Il caseificio è dotato anche di impianti dedicati alla produzione della ricotta e del burro, derivati comunque marginali nell'offerta aziendale. «L'intero processo produttivo è monitorato dal nostro laboratorio di controllo di qualità il quale esegue un'analisi puntuale durante le diverse fasi di caseificazione dal ricevimento latte fino al prodotto confezionato»

continua Massimiliano Nobili. «Per raggiungere queste performance è stato necessario implementare la strumentazione con tecnologie di ultima generazione Foss che consentono risultati pressoché in tempo reale». Per quanto riguarda il taglio dei filoni, il caseificio utilizza macchinari FAM mentre per la pesatura sistemi della Prima. La linea di confezionamento automatico è di Migliorini. «Abbiamo automatizzato il finelinea per adeguarci alle cresciute esigenze produttive attraverso un sistema di confezionamento e pallettizzazione robotizzato fornito da TMG» conclude Massimiliano Nobili.

mai venuti a compromessi puntando su un'ingredientistica a basso costo per conquistare nuove fette di mercato. Negli ultimi anni – e ancor più di questi tempi a seguito delle difficoltà economiche provocate dalla pandemia da Covid-19 – molti consumatori si sono orientati verso prodotti di primo prezzo, insostenibili per chi come noi punta su un'offerta di qualità. Questo impone delle scelte: qualità o competitività? Noi abbiamo scelto di proporre mozzarella di qualità a un prezzo interessante.

La qualità comincia dalla materia prima: il latte! Per il segmento retail noi utilizziamo esclusivamente latte italiano, lo facciamo anche per il canale horeca, anche se in alcuni periodi dell'anno dobbiamo approvvigionarci presso produttori tedeschi o austriaci, comunque di comprovata serietà: sulla qualità del latte siamo intransigenti, non tolleriamo sbavature. La maggior parte del latte comunque proviene da un'ottantina di stalle del padovano e delle province limitrofe con le quali abbiamo instaura-

●
«La qualità della materia prima è fondamentale, ma produrre una buona mozzarella richiede esperienza: noi puntiamo su quella dei nostri casari e filatori»

to un rapporto di reciproca fiducia. Molte di loro sono per noi conferenti storici con le quali collaboriamo da vecchia data. La qualità della materia prima è fondamentale, ma produrre una buona mozzarella richiede esperienza: noi puntiamo su quella dei nostri casari e filatori che spesso sono con noi da molto tempo e rappresentano il vero patrimonio aziendale. Abbiamo poi voluto ulteriormente innalzare l'asticella della qualità puntando sull'impiantistica e sull'innovazione di processo, rinnovando più volte negli anni le attrezzature:

oggi il Caseificio Nobili è un'azienda all'avanguardia e certificata UNI EN ISO 9001:2015 e UNI EN ISO 22000:2005.

Si parlava d'innovazione.

Nel comparto della mozzarella penso che molto sia ormai stato scritto in termini di innovazione di prodotto. Si può comunque innovare anche aderendo alle tendenze di mercato... Abbiamo a questo proposito da poco tempo lanciato la nostra mozzarella delattosata, siamo certificati biologico per coprire anche questa nicchia di mercato. Da otto anni produciamo Kosher con interessanti riscontri.

Ci siamo anche certificati Halal che sulla carta promette interessanti potenzialità.

Una battuta sul futuro per concludere?

Il comune denominatore di tutta la nostra attività rimane la qualità di prodotto. A tal fine perseguiremo lo sviluppo aziendale che passerà anche dall'innovazione tecnologica, impiantistica ma anche ingredientistica. Punteremo ancor più sui mercati internazionali nei prossimi anni – Spagna, Francia, Germania, Regno Unito – pur non trascurando il mercato italiano che rimarrà il nostro mercato di riferimento nel medio-lungo periodo. Ci avviciniamo ai 60 anni di attività, un prestigioso traguardo di quest'avventura imprenditoriale tutta familiare costellata di fatiche, sacrifici, soddisfazioni e quella passione che ci muove a produrre una mozzarella degna del suo nome e della sua antica tradizione.

L'AZIENDA LAVORA QUOTIDIANAMENTE 1300-1400 Q DI LATTE PER PRODURRE DAI 100 AI 150Q DI PRODOTTO FINITO



○