

# FORMAGGI III

## La fine dei formaggi stagionali?

di Michele Corti e Stefano Mariotti

Publicato in: *Porthos. ribelle nobile disperato*, Autunno 2007, numero 29, pp.88-97

Un prodotto caseario artigianale è frutto di un insieme di conoscenze biologiche, ambientali e tecnologiche sedimentate nel corso di una lunga pratica produttiva. Come per altri procedimenti di trasformazione delle materie prime in alimenti, sia il caseificio industriale sia quello di dimensioni artigianali, che abbia abbandonato la tradizione sotto la pressione delle normative igienico-sanitarie e dei consulenti, operano oggi secondo un principio opposto a quello tradizionale. L'arte casearia tradizionale è un insieme di processi di adattamento all'ambiente inteso come insieme di parametri bioclimatici e bioculturali. Adattarsi all'ambiente vuol dire modificare i parametri di lavorazione nel corso della stagione, in relazione ai cambiamenti della temperatura, dell'umidità atmosferica e della qualità del latte, dipendente dai cicli di produzione foraggera prato-pascoliva. In un contesto artigianale si può intervenire non solo su tempi e temperature, ma anche sulla qualità del caglio e sull'uso del sale, arrivando a variare talvolta anche il tipo di lavorazione e di prodotto.

### **Formaggi stagionali addio?**

E' per questo che una volta si producevano (e talvolta si producono ancora) formaggi diversi di stagione in stagione, sia per le differenti quantità e qualità di latte disponibili, sia per le mutabili condizioni di conservazione, legate alle risorse e alle energie rinnovabili localmente. Una situazione assai cambiata, oramai, per la grande diffusione delle celle climatizzate, che assicurano a ciascun produttore immutate condizioni ambientali e produttive (temperatura e umidità relativa controllate) durante tutto l'arco dell'anno. Ciascun caseificio può così offrire al mercato una produzione indipendente dalle condizioni climatiche esterne, né più né meno come il prosciuttificio moderno riesce a produrre prosciutti crudi in ogni stagione dell'anno (destagionalizzazione del prodotto) e non più nel solo periodo invernale.



Fanno eccezione i formaggi stagionati in grotte o in fosse naturali, e quelli prodotti dai pastori laddove manchi l'energia elettrica. Un quadro mutevole in ragione di un grande progresso, quindi? Per certi aspetti sì, per altri no. A chi è convinto che il "passato alimentare" (quello senza "celle", catena del freddo, packaging) sia stato un'epoca buia, si dovrà ora far osservare che non solo i formaggi più duri affrontavano lunghi trasporti sui muli e sui carri, ma che anche quelli meno "corazzati" e persino a teneri potevano viaggiare, grazie a ingegnosi espedienti come



quello della barite, utilizzata per il trasporto dello "Stracchino uso di Gorgonzola"<sup>1</sup>. Essere un *gourmet*, un tempo, non poteva prescindere dalla conoscenza e dal rispetto delle stagioni e dal saper cogliere i frutti al momento migliore. I formaggi stagionali il grana (una volta non lo era solo il cacio marzolino), ad esempio, presentano sostanziali differenze tra la produzione (grana maggengo) e quella invernale (invernengo). Detto questo, poniamoci adesso una domanda: quanto abbiamo perduto, in termini di autenticità del prodotto, a causa di questa "destagionalizzazione" delle produzioni casearie? Quanto "appiattimento" qualitativo abbiamo ricevuto in cambio? Quanta energia fossile è oggi dissipata tra celle, camion refrigerati e banchi frigo? L'industrializzazione ha svincolato il caseificio dalla stagionalità, sia sotto il profilo climatico sia del rifornimento di materia prima, portando in produzione autocisterne di latte di provenienza eterogenea (quando non addirittura cagliata d'importazione). La miscelazione di diversi "latte", porta ad un latte "medio" che è figlio di più allevamenti (vicini o lontani dal luogo di trasformazione), così come di sistemi alimentari (vedi *unifeed*<sup>2</sup>, piatto unico) sempre più uniformati, che impiegano le medesime materie prime (silomais, loiessa, medica aziendale e un mix di altri alimenti e sottoprodotti ampiamente globalizzati e infiltrati di OGM). Grazie al controllo dei parametri produttivi e ambientali (microclima), alla disponibilità di un cocktail di latte con caratteristiche medie (grassi, proteine, cellule somatiche) costanti, operando sulla base di parametri di lavorazione costanti, il caseificio moderno si è quindi assicurato condizioni produttive e di maturazione regolari. La disponibilità, poi, di strumenti di precisione per la misura dei parametri chimico-fisici consente di operare nella scrupolosa osservanza di uno schema tecnologico che si ripete immutato. I tanto declamati disciplinari di produzione, tanto più minuziosi quando si parla di formaggi DOP<sup>3</sup>, appaiono così "tipicizzati" e sono il frutto di questa cultura del caseificio "moderno".

### **L'equivoco della tipicità**

D'altro canto, un formaggio artigianale realmente "tradizionale" (non i "prodotti agroalimentari tradizionali" che gli elenchi regionali contrabbandano per tali) è, per definizione, "non tipico". "Tipici" nel senso di particolari, differenti, caratteristici di quel luogo e di quella cultura, erano semmai i *mezzi* utilizzati per produrlo: gli attrezzi, i materiali e le fogge



in cui erano (e sono, perché qualcosa, grazie al cielo, resiste) realizzati, le manualità applicate ai processi di trasformazione, gli ambienti di lavorazione. Tutto era in stretta connessione reciproca, espressione di un utilizzo ottimale delle risorse disponibili e di un adattamento flessibile alle caratteristiche ambientali specifiche e variabili, non solo da stagione a stagione, ma anche da giorno a giorno, o all'interno della stessa giornata. Ogni formaggio, nella sua particolare "area ecologica" di produzione, era quindi realizzato utilizzando attrezzi specifici. La forma delle caldaie, ad esempio, variava moltissimo: a campana rovesciata, più o meno allungata e rastremata, panciute, cilindriche. La gran parte di esse era in rame, per la buona conducibilità di calore che questo metallo possiede. Purtroppo oggi, tanto nei caseifici di piccole aziende quanto in quelli d'alpeggio, si stanno introducendo le caldaie "polivalenti" in acciaio inox a pareti verticali, adatte per lavorazioni standardizzate, e con le quali si producono tanto i formaggi a pasta molle quanto quelli a pasta dura. Il loro utilizzo - i casari, che alla qualità del latte crudo preferiscono i "sonni tranquilli" e la banalità del latte pastorizzato o termizzato, le impiegano anche come pastorizzatori - consente di accelerare i tempi di produzione, ma impone di abbandonare gli attrezzi e le modalità di lavorazione tradizionali. Nonostante ciò, questi signori pretendono di produrre formaggi "tipici", che usurpano le vere denominazioni tradizionali, danneggiando chi avrebbe davvero titolo a fregiare con esse i propri prodotti.

Per comprendere bene il significato di queste "innovazioni", si deve tenere presente che in passato ogni fase di lavorazione era più lenta e intercalata da soste. La lentezza, sommata alla capacità di osservazione dava la possibilità al casaro di valutare meglio la risposta del latte e di operare le opportune correzioni. Un fattore, il "tempo", che era di per sé elemento favorevole all'ottenimento di cagliate di buona qualità. Guardando le varie fasi della trasformazione, sarà più che evidente quanto le pratiche realmente tradizionali siano insostituibili per ottenere un formaggio artigianale. La rottura della cagliata, ad esempio, e le diverse modalità con cui questa è eseguita nell'ambito della lavorazione, dimostrano in modo chiaro il nesso tra gli attrezzi (di diverse fogge e misure e materia-



li), i tempi di lavorazione (più o meno lunghi), la manualità (movimenti più lenti o vigorosi) e la qualità del prodotto. La rottura è un'operazione necessaria per consentire alla cagliata di spurgare il siero, la parte liquida presente nella massa casearia, dalla quale in alcuni casi si ottiene successivamente la ricotta. Il tipo di rottura condiziona fortemente le caratteristiche del formaggio, in primo luogo la sua consistenza e la sua conservabilità; da una rottura non conforme potranno derivare vari difetti dovuti ad uno spurgo inadeguato del siero e anomalie di fermentazione, mentre se la rottura sarà troppo spinta si otterrà un prodotto privo di elasticità e morbidezza, a volte persino gessoso. Ci si affiderà poi ai venditori di "bustine" di fermenti industriali per recuperare la morbidezza, a scapito del gusto, ovviamente appiattito.

### **Lo spino: figlio di questi tempi**

Sino a pochi anni or sono, gli attrezzi utilizzati per la rottura della cagliata erano i più vari. Nella maggioranza dei casi l'operazione di rottura vera e propria era preceduta dal taglio della massa casearia, effettuato con un coltello o con un apposito strumento, la *spada*. Per la prima rottura si utilizzavano i comuni utensili destinati a raccogliere la crema: spannatoi di varie foggie o semplici scodelle, senza manico e poco profonde, oppure palette, o altri arnesi da cucina o

semplicemente le mani. Questa prima fase viene eseguita, laddove si conservano ancora autentiche pratiche tradizionali, molto lentamente e con delicatezza, specie nei primi movimenti, grazie a cui il casaro suddivide la cagliata in grosse fette, che dovranno mantenersi il più possibile intatte. Per una rottura più spinta, necessaria per i formaggi a pasta cotta, gli strumenti erano prodotti in legno e in loco. Venivano ricavati da arbusti o da rami variamente biforcati e privati della corteccia, i cui rametti, opportunamente accorciati e ripiegati su se stessi ad arco, venivano fissati in fori praticati nel fusto stesso. Questi attrezzi, tuttora adoperati in qualche "isola felice", sono perfettamente funzionanti e igienicamente adeguati ma, in tempi recenti, sono stati sostituiti con altri più moderni - la lira e, soprattutto-



to, lo spino - per "motivazioni" igieniste che oggi spingono a criminalizzare lo stesso manico di legno dello spino. Lo spino rappresenta così l'evoluzione dello strumento ricavato con i rami: da una prima trasformazione ottenuta attorcigliando del filo di ferro all'estremità di un bastone, si è giunti all'attrezzo attuale, consistente in una "gabbia" sferica di sottili lamine d'acciaio in grado di operare il taglio in tutte le direzioni, che viene realizzato da ditte specializzate. Viene impiegato quando si vuole ottenere uno sminuzzamento rapido e molto spinto della cagliata, per la realizzazione di formaggi a pasta dura o semidura o da stagionare, ma lo spino è utilizzato anche, per comodità, in altre lavorazioni. Una delle più classiche, in cui ha sostituito i sistemi tradizionali di lenta e "amorevole" rottura della cagliata, è quella dello "Strachì quader" (stracchino quadro), a cui l'industria si è ispirata negli anni cinquanta per realizzare il "Taleggio", formaggio per lo più di pianura che, come tanti prodotti industriali, sfrutta bassamente un riferimento geografico alla montagna (la bergamasca Val Taleggio). La cagliata dello "Strachì quader" viene ancor oggi rotta lentamente dai pochi artigiani rimasti in attività. Grazie ai lenti e abili movimenti della spannarola - strumento arcaico in legno, senza manico - essi ricavano dalla massa delle grosse fette di cagliata, prima della fase di spurgo in secchi, a cui seguirà la messa in forma negli stampi quadrati, un tempo in legno, oggi in acciaio inox. I metodi artigianali "modernizzati" appaiono assai più sbrigativi: fine rottura con lo spino e rapido rovesciamento della cagliata negli stampi. Come si vede, il cambiare degli attrezzi è accompagnato da una semplificazione e da una velocizzazione della pratica produttiva. I sistemi "rapidi" appaiono caratterizzati da un'azione efficace, ma più uniforme e meno modulabile, che non consente quel controllo che la sensibilità del casaro esperto - grazie ai suoi saperi, assorbiti lentamente nel tempo, impliciti e comunque non codificabili - sa esercitare, adeguando la lavorazione alla risposta della materia lavorata.

### **Il vero casaro utilizza i suoi sensi**

Due, in sostanza, sono gli elementi di questo controllo "sottile": il tempo e il controllo sensoriale. Dall'uso arcaico delle mani, si è passati via via agli strumenti dapprima senza manico, poi con manico lungo, per arrivare oggi all'agitatore meccanico con cui si perde definitivamente il tatto della materia in trasformazione, e quindi l'esperienza del controllo sen-



soriale. Il casaro "moderno" perde quindi manualità, conoscenza, esperienza e si trasforma così da artigiano-artista a mero servitore di un sistema produttivo sempre più meccanizzato.

La velocizzazione e la standardizzazione sono due concetti di per sé accettabili se e quando si lavora un latte con caratteristiche costanti. Ma come si comporterà il produttore aziendale, e a maggior ragione il pastore o il malghese, che trasformano latte soggetto da un giorno all'altro a

forti variazioni per via dell'alimentazione al pascolo, degli sbalzi climatici, dei vari fattori di stress degli animali? Operando con tecniche, schemi produttivi e attrezzature standardizzate non avranno più strumenti e margini di flessibilità per assecondare una materia viva mai uguale a sé stessa. Che *chance* avranno se non quella di ricorrere alle famigerate "bustine" di fermenti selezionati industriali per evitare cali di resa e insorgenza di difetti nel formaggio?

Il confronto tra "qualità complessiva" tradizionale con le sue capacità di adattamento e sistemi moderni applicati alle produzioni artigianali deve a questo punto essere esteso ai locali di lavorazione.

### **Quegli ambienti violati (in nome dell'igiene)**

Sulla sorte dei locali di lavorazione incide pesantemente l'intervento delle autorità di igiene pubblica (veterinaria), che hanno imposto i cosiddetti "adeguamenti igienico-sanitari" anche ai locali presenti sugli alti pascoli alpini. Per capire quanto questi abbiano migliorato l'igiene effettiva e inciso sulla qualità del prodotto, partiamo dall'osservazione degli ambienti in cui il malghese si trova a operare, spesso di dimensioni limitate e per di più conformati in maniera caratteristica, "arcaica". Tutto questo, non potrà che apparire irrazionale agli occhi del moderno tecnico "razionalista", in genere incapace di applicare le sue conoscenze fuori dagli standard prestabiliti. Il tecnico che per sua natura (o per ironia della sorte) dovesse trovarsi a ragionare di fronte a tante apparenti "stranezze", capirebbe che il sapere tradizionale ha saputo escogitare soluzioni ingegnose per adattare al meglio la trasformazione casearia e i successivi processi di affinamento alle caratteristiche dell'ambiente (natura della roccia del substrato, condizioni climatiche esterne, etc.). Ma, nella stragrande maggioranza dei casi, il suo intervento "razionalista" porta nei locali cambiamenti così gravi da renderli inutilizzabili. Cerchiamo di capire allora come cambia un ambiente di lavoro "adeguato" alla normativa. In genere - e per contenere le spese - gli interventi riguardano una sola delle casere, solitamente quella già adibita alla prima lavorazione del latte, laddove un tempo la materia prima veniva invece lavorata in diversi ambienti sparsi sui pascoli. Si perde così il principio di far spostare il meno possibile animali e latte, che devono subire spesso lunghi spostamenti (stressanti sia per le lattifere sia per il latte) verso il caseificio. Per "accontentare" poi i veterinari, è spesso accaduto che la sostanza sia stata barattata con la forma e così sono arrivati i "locali filtro". Di fatto inutili, servirebbero per separare l'ambiente

esterno, con la sua "carica microbica" potenzialmente contaminante presente nel terreno, nello necessario tasso di umidità e il provvidenziale contenimento della temperatura. Perché allora non limitarsi a lastricare la porzione di fronte all'entrata? Questa domanda, come altre, non ha ancora trovato alcuna risposta. I problemi che derivano da questa tendenza razionalizzatrice (o forse di "normalizzazione") sono davvero infiniti, e non passa anno in cui qualche realtà non debba spegnersi a causa delle difficoltà che ne derivano.

### **La maschèrpa perde la casa**

L'ultimo attacco sferrato all'area di produzione del Bitto storico ha portato alla scomparsa di molte *mascherpere*, i locali per la stagionatura della *maschèrpa*, la ricotta grassa ottenuta dal siero della lavorazione del Bitto. Si trovano in alpeggio, al di sopra della casera, e sono provvisti di feritoie su tre lati del locale, per garantire all'ambiente una buona ventilazione, indispensabile per ottenere dei buoni prodotti. Le *maschèrpe*, frequentemente salate e rivoltate, debbono godere di una buona circolazione d'aria per giungere a maturazione in modo da conservarsi, dall'estate in cui vengono prodotte sino alla primavera successiva. La sostituzione delle coperture in lastre di pietra naturale con fogli di lamiera, la chiusura di aperture e la suddivisione dei locali ha portato a una così scarsa circolazione d'aria da costringere il casaro a introdurre l'uso dei ventilatori. In altri casi si è arrivati ad abbandonare i locali, con il commento del tecnico di turno: «di locali per il formaggio ne poteva bastare uno», quello per il Bitto, che necessita di condizioni climatiche del tutto differenti. Amen.

Sin qui l'applicazione delle "direttive igieniche" alle casere e il tragico



"disaccoppiamento" tra le diverse competenze professionali che - unito al clientelismo, al menefreghismo e ai forti costi degli interventi (che spesso lievitano, quando ci sono di mezzo gli enti pubblici) - hanno portato all'abbandono della produzione casearia di molti alpeggi e caseifici di montagna e alla precarietà di molti altri.

Il paradosso è che i locali di lavorazione e di stagionatura devono rispondere a tante esigenze tranne a quella di rispettare le specificità di un prodotto tradizionale, e se così dev'essere, tanto vale usare le solite attrezzature, le solite celle climatizzate per lavorare solo dov'è arrivato l'allacciamento alla rete elettrica.

### **La natura è sottomessa**

La lezione, però, è pericolosa: non solo comporta l'abbandono dei pascoli, ma sancisce nell'universo caseario il trionfo dell'idea che la sapienza con la quale l'uomo è



riuscito per millenni a lavorare *con la natura*, attraverso lo sviluppo di sensibilità e conoscenze inscindibili dall'esperienza e dall'intelligenza personali, deve essere ora totalmente messa da parte. E' il trionfo del sistema tecnico-scientifico e industriale, che adatta la natura alla produzione a prezzo della dissipazione energetica, della massificazione dei prodotti e delle intelligenze, cui nessun ambito deve sfuggire. Dove poi non si possono controllare i parametri ambientali con la climatizzazione, si corregge un prodotto naturale (il latte) con un po' di "bustine" (rieccole) e persino di "polverine" (conservanti e antibiotici).

Questo è l'altro aspetto del "sistema": la biomanipolazione. «Usiamo le bustine - aggiungiamo cioè al latte in caldaia il fermento liofilizzato fornito dall'industria - da quando la casera è troppo calda», dicono molti malghesi da qualche estate a questa parte. Altrove, in un caseificio di malga che pare una sala chirurgica, piastrellato sino alle pareti, con tutti i bei tavoli d'acciaio inox luccicanti e il "minicaseificio polivalente" regolamentare, hanno fatto la loro comparsa i barattoli di *Clerizyma*, il ben noto liozima, antibiotico "naturale" (ma se non ci fosse sarebbe meglio) commercializzato da un caglificio che va per la maggiore. «Ho iniziato a metterlo», spiega il malghese, «perché non mi veniva più bene il formaggio; mi hanno detto di usarlo, che non fa male...». In effetti, mungendo a macchina lo sporco è aumentato: le mucche restano nel fango e si lavora in condizioni igieniche probabilmente peggiori di prima.

Che gioia allora per gli imitatori dei "formaggi nostrani", per i supporter e gli agenti del sistema industrial-tecnologico, poter dire: «Ecco i vostri decantati prodotti tipici, di pascolo, di malga, artigianali: si fanno con gli stessi fermenti che mettiamo noi e persino con gli stessi agenti protettivi, magari dosati a spanne». In questo modo i produttori industriali hanno buon gioco a presentarsi come gli unici eredi di una tradizione che, nelle versioni pseudo-artigianali, appare logorata. Possono così cercare di avallare l'idea che l'industria "interpreta" lo "spirito" della tradizione, introducendo gli indispensabili adattamenti alla modernità. Ciò è possibile perché certe produzioni "artigianali", oltre ad alcuni supporti materiali, hanno perso anche i fondamentali supporti immateriali, vale a dire quelle conoscenze che si traducevano nella realizzazione di locali particolarmente idonei a produrre quel for-



maggio in quel determinato ambiente. L'artigiano sapeva anche come usare quelle strutture, per esempio tutte quelle piccole aperture dei locali che controllavano umidità e temperatura. Oggi "non c'è tempo" o forse non si sa più utilizzare la capacità di riflettere, di osservare, di prestare attenzione ai dati dell'ambiente e di operare in base a condizioni variabili. E' tutto scritto nei "disciplinari di produzione", nelle "istruzioni per l'uso della macchina", nelle istruzioni per l'uso della polverina". Il geometra progetta (male) le casere, il casaro deve limitarsi a schiacciare dei bottoni, a leggere un display con temperature e acidità, e a dosare il caglio. C'è un sapere prescrittivo che viene incorporato nelle macchine, nei materiali, nei prodotti chimici, o esplicitamente nei manuali operativi, forniti dall'industria e dalle agenzie di assistenza tecnica. Si sa dosare il caglio (ovviamente liquido che è più pratico: che cosa conta se sono stati inattivati tutti quegli enzimi lipolitici che operano complesse trasformazioni della materia grassa?!?) con estrema precisione, con pipette e cilindri graduati, si usa il termometro e l'acidometro. Tutto bene finché c'è da quantificare. Meno bene se si devono fare valutazioni qualitative, sottili.

### **Olio di gomito e scotta**

Fra i molti esempi di modifiche del modo di operare, uno riguarda il controllo del microclima: anche se le finestrelle non sono state murate, modificate o chiuse, a utilizzarle non ci si pensa neppure. Meglio usare un condizionatore, un deumidificatore, schiacciare un bottone e consumare altra energia. Lo stesso per le pulizie, fatte in fretta con l'ausilio della chimica. Un tempo, oltre ad abbondante olio di gomito si usava la scotta (ultimo residuo della lavorazione del latte), fortemente acida e ancora caldissima, per pulire con sollecitudine e cura tutti gli attrezzi. Oggi si usano detergenti chimici e disinfettanti a "go-go", ma con la fretta che caratterizza tutte le operazioni non c'è tempo di risciacquare sempre tutto e bene. Si fa in fretta e i veterinari non trovano contaminazioni quando fanno i "tamponi". Ma alla qualità del formaggio e alla salute farà bene?

### **Qualche ultima riflessione**

Dalla presunzione di modernizzare e correggere con artifici potrà sortire un prodotto standard, ma di certo non ecologico; di sicuro meno in grado di fornire all'organismo umano certi apporti di sostanze nutraceutiche. Un prodotto buono, comunque non di eccellenza e che suggerisce dei dubbi su un certo concetto di "igiene". Concludiamo ragionando attorno al dubbio, apparentemente ingenuo, di Corrado Barberis, presidente dell'Istituto Nazionale di Sociologia Rurale: «produrre sempre più latte con i mangimi o produrre qualità e tipicità?». Bel problema! Come viene risolto? Semplicemente con la "pulizia etnica" degli ultimi dei mohicani: gli "artigiani del latte". Per decreto si possono fare tante cose: il Bitto prodotto secondo il sistema tradizionale è quello falso e non può essere chiamato più Bitto; chi si è ribellato ai tre chilogrammi di mangime e alle "bustine" è stato portato ad uscire dal Consorzio di "Tutela". Poi ci vogliono le "deroghe" per utilizzare i materiali tradizionali, poi i tuoi locali non sono a norma e trasformarli costa troppo o non ti consente di lavorare più come prima, poi non puoi produrti il caglio artigianalmente, poi non puoi vendere il burro di crema non pastorizzata, etc. Ma non solo, visto che ci sono le pressioni psicologiche contro chi si ostina a utilizzare i metodi tradizionali, rifiutando mangimi e bustine: «quelli là sono dei *vuncioni* (in lombardo "sporaccioni"), non si lavano, il formaggio si gonfia, è gente strana...».

Gli "sgamati", invece, convinti dell'approvazione sociale e di conformarsi alla morale dominante, mettono bustine e polverine nel latte e ridono dei pastori che non lo fanno e magari spargono ancora a mano il letame sui pascoli, pensando che il pascolo sia un bene da lasciare alle future generazioni. Ma quando mai? Profitto massimo immediato e pascolo usa e getta! Tutto perso, quindi? No, non ancora. Perché queste situazioni così emblematiche

che di diversi modelli di produzione e consumo agroalimentare servono a far riflettere, a far agire produttori, consumatori, attori interessati al futuro e all'identità dei territori. In un mondo di globalizzazione e industrializzazione, le "nicchie" dei prodotti d'eccellenza non possono conservarsi alla maniera delle "riserve indiane del gusto". O si mettono in discussione i presupposti culturali e pratici che portano alla standardizzazione, alla replicazione del prodotto "tipico", a schemi di valutazione della qualità unilaterali, oppure la "nicchia", prima o poi, si svuoterà dall'interno. In un certo senso l'interesse per il mantenimento delle produzioni d'eccellenza, che riflettono ancora la "qualità tradizionale", si rivela come un compito immenso e da brivido; tuttavia ci si rende conto che su questo terreno possono aggregarsi, attivarsi, moltiplicarsi tante energie e che il risultato di questa mobilitazione può produrre a cascata positive conseguenze sociali.

## Note

1 Una pasta di solfato di bario e grasso liquefatto veniva spalmata sulle forme di "Stracchino di Gorgonzola", creando come un "intonaco" che indurendo dava luogo ad una seconda crosta, sovrapposta a quella naturale.

Le forme, così trattate, viaggiavano poi in appositi cestelli di legno.

2 *L unifeed* consente di somministrare alle bovine – con un'unica "passata" - una miscela di foraggi (opportunosamente trinciati) e di vari alimenti concentrati, meccanizzando la distribuzione ed evitando quindi gli squilibri digestivi (facili in animali "spinti") che si potrebbero verificare a seguito dell'ingestione in tempi diversi dei differenti componenti della razione alimentare.

3 Denominazione di Origine Protetta.