

Così l'allevamento bufalino diventa "ecocompatibile"

Grazie a un'accorta gestione dei reflui, l'azienda agricola Filippo Morese di Sant'Antonio di Pontecagnano (Sa) riesce a contenere entro livelli minimi le emissioni azotate. Decisevo il contributo della In.Ca Spa di Battipaglia

di MIMMO PELAGALLI

A Sant'Antonio di Pontecagnano, non lontano da Salerno e in località Auteta, si trova l'azienda agricola Filippo Morese: un allevamento bufalino. Da qui tutto il latte prodotto è trasformato nel vicino caseificio aziendale denominato Taverna Penta, posto in un bel cascinale del 1700: "il laboratorio non acquista altro latte, lavoriamo unicamente quello di nostra produzione" dice Filippo Morese, titolare

Foto sotto

Da destra: Francesco Cicalese, direttore commerciale dell'Inca spa e Filippo Morese, titolare dell'azienda omonima



dell'azienda ed erede di una famiglia di allevatori, giunta ormai alla quarta generazione. La località Auteta entrò nel novero delle proprietà della famiglia Morese, per mano di tale Geronimo, nel lontano 1695, come testimoniato da una antica pergamena tutt'oggi conservata in azienda. "Alla metà dell'800 fu autorizzato il taglio del bosco e il dissodamento dell'Auteta - racconta Morese - una località vasta 80 ettari, tra la strada comunale ed il torrente Asa. I primi reperti fotografici sulla lavorazione della mozzarella in azienda risalgono al 1903".

La tenuta si estende su 65 ettari di superficie agraria utile, cui vanno aggiunti altri 25 ettari coltivati a foraggiere a Sicignano degli Alburni; sono presenti circa 600 capi bufalini, dei quali sono 300 i capi adulti in produzione, per un totale di 400 capi bufalini adulti equivalenti, e con un rapporto Uba



per ettaro stimabile in 4,5. Gli interventi operati negli ultimi tempi dalla In.Ca spa, azienda di Battipaglia impegnata nella realizzazione di prefabbricati in cemento armato, hanno consentito all'azienda Filippo Morese di mettere in sicurezza il trattamento dei reflui zootecnici, chiudendone in maniera virtuosa il ciclo. Ecco come è strutturata l'azienda agricola Filippo Morese: a cominciare dalla produzione di foraggi ed insilati.

Alimenti aziendali

La razione alimentare delle bufale è interamente prodotta in azienda, a meno del mangime per l'asciutta e del nucleo, che vengono acquistati sul mercato. A Pontecagnano l'azienda coltiva 14 ettari ad erba me-

Foto sopra

Veduta aerea dell'azienda Filippo Morese con progetto dell'impianto di raccolta dei liquami

dica, 40 a mais nel periodo estivo e 50 ad erbai invernali, quali triticale e loietto per l'insilato primaverile. Circa 15 ettari sono dedicati alle stalle e alle aree di pascolo. A Sicignano degli Alburni sono appostati altri 25 ettari di Sau: coltivata a foraggiere, prevalentemente triticale ed erbai misti per la produzione di fieno.

Ecco quindi una razione alimentare ottenuta per le bufale in lattazione e basata sull'insilato di mais: silomais 22 chilogrammi, fieno di triticale 3,8 kg, nucleo per 5,9 kg, farina di mais per 0,7 e tritello per un chilogrammo. Complessivamente questa razione è pari

a 33,4 chilogrammi al giorno per capo di tal quale, con un peso della sostanza secca su questa razione di 16 chili.

In questo allevamento la de-stagionalizzazione dei parti, necessaria per concentrare la produzione di mozzarella tra primavera ed estate, è di casa. E nell'azienda Filippo Morese i capi sono tutti selezionati, grazie alla pratica utilizzata in azienda di depositare il Dna per l'accertamento della maternità e della paternità dei nuovi capi ed al ricorso alla fecondazione strumentale. E sono molti i tori provenienti dalla azienda che possono vantare una genealogia di tutto rispetto, come Belle e Papà, Mandrake e Casanova: tutti con nonne e madre ad elevata produttività di mozzarella per chilo di latte e buone prospettive per la progenie.

La produzione di latte, che presenta una resa in mozzarella media nell'anno intorno al 26%, si attesta intorno ai 5.500 quintali all'anno, con una media produttiva per capo di circa 23 quintali/anno.

Smaltimenti ad hoc

Essenziale per chiudere questo ciclo virtuoso è la cura nello smaltimento dei reflui: sui 90 ettari di saù della Morese, sarebbero teoricamente spandibili in un anno 36.600 chilogrammi di azoto. La mandria ha un valore di circa 400 capi adulti equivalenti e ne produce in realtà solo 29.200 l'anno, che vanno estratti da una produzione media aziendale di 25 metri cubi di liquame al giorno.

La normativa vigente (Decreto legislativo 152/1999 e successive modifiche ed integra-

zioni) prevede che i liquami debbano essere accumulati nel primo bacino di raccolta per 90 giorni e successivamente trasferiti e stoccati per altri 90 giorni nel secondo bacino, prima di essere portati sul terreno per lo spandimento.

I liquami dell'azienda Filippo Morese provenienti dalle stalle, che vengono pulite con trattori dotati di pale, giungono prima ad una prevasca da 87,5 metri cubi, posta a valle dei paddock. Qui una pompa innalza il liquame fino alla prima vasca. L'azienda ha predisposto anche una vasca per la separazione del secco da 1.500 metri cubi. Il liquame finisce nella prima delle due vasche, sempre predisposte dalla In.Ca Spa con pannelli prefabbricati in calcestruzzo: "qui l'ammoniaca (NH_3) tenderà col tempo a degradarsi trasformandosi in azoto ammoniacale (NH_4) - spiega Francesco Cicalese, direttore commerciale della In.Ca Spa - così da rendere possibile lo spandimento del liquame ogni 180 giorni, escluso il periodo invernale".

Le due vasche di raccolta e stoccaggio costruite dalla In.Ca Spa hanno una capacità di 3.000 metri cubi di liquame cadauna, e sono provviste di sistemi di ancoraggio e chiusura sigillata brevettati dall'azienda di Battipaglia: "l'azienda Filippo Morese - spiega Cicalese - ha una produzione su 90 giorni di 2.250 metri cubi, ma ha preferito tenersi larga con la capacità dovendo calcolare la pioggia che porta ad un in-

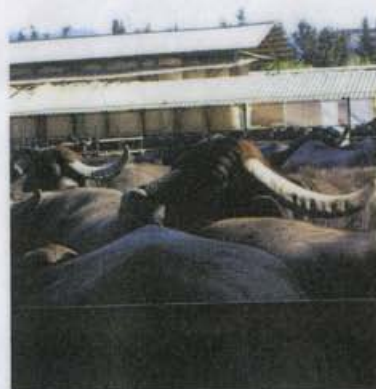


FOTO SOPRA
Sullo sfondo: il vascone della Inca, ben inserito nel contesto paesaggistico dell'azienda Morese

Mozzarella Dop

Il latte dell'azienda Morese viene trasformato crudo tutte le mattine, aggiungendo al latte caldo della mungitura della mattina quello refrigerato ad una temperatura di 4 gradi della mungitura della sera precedente. L'operazione avviene in una sala di mungitura tradizionale, ancora ospitata nell'edificio predisposto nel 1947. Il latte così ottenuto è avviato in trasformazione con questi parametri: grasso 8,04%, proteine totali 4,98%, caseino 3,5%, carica batterica 100mila, cellule somatiche 50-100mila unità/ml. Il prodotto finale dell'azienda, realizzato nel caseificio Taverna Penta è la mozzarella di bufala campana Dop (1.300 quintali/anno) in tutti i formati previsti dal disciplinare, ma anche sempre più la ricotta (150 quintali /anno), la provola affumicata (80 quintali/anno), e la scamorza (25 quintali/anno). La mozzarella Dop è venduta per il 55% nel punto vendita del caseificio aziendale, per il 35% a ristoranti e salumerie della provincia di Salerno. Il restante 10% della produzione viene spedito con corrieri a privati e salumerie del centro Nord Italia. Questo mercato, garantisce lavoro a 14 dipendenti: 7 nel caseificio, 3 in stalla e 4 addetti alla coltivazione dei terreni. (M. P.)

cremento notevole dei volumi, specie nei mesi invernali". Con tutti questi accorgimenti il ciclo virtuoso si chiude: e la qualità del prodotto finale garantisce la salvaguardia dell'ambiente, grazie alla collaborazione tra allevatore e fornitore di beni strumentali.

@ PROFONDIMENTO

InCa Spa
Via Eboli km 2
84091 battipaglia (Sa)
Tel. 0828 303022
info@incaspa.it
www.incaspa.it