

Eccoci nelle campagne di Ricengo (Cr), dove Vanni Premoli e i suoi nipoti Giorgio e Giovanni sono alla guida di due distinte aziende agricole in progressiva espansione, sia in termini numerici che di performance. Anche grazie all'ormai consolidata collaborazione con Raggio di Sole®



**Per continuare
a crescere ci vuole
il partner giusto**

Emilio Premoli (per tutti "Vanni") insieme ai nipoti Giorgio (a destra) e Giovanni

Cascina Obizza: è questa la località, a un tiro di schioppo dal centro abitato di Bottaiano (Cr), dove ha sede la mitica “**Premoli Holstein**”. Mitica non soltanto per le sue dimensioni e per il mare di latte che tutti i giorni conferisce in caseificio, ma anche per la sua storia, ricca di quotidiane fatiche e di successi imprenditoriali, cominciata sul finire degli anni '60 del secolo scorso dai fratelli **Giovanni** e **Domenico Premoli**. “Mio padre e mio zio - ci racconta infatti **Emilio Premoli**, per tutti semplicemente “**Vanni**” - si insediarono qui in cascina nel 1969 con le loro 60 vacche da latte, allevate all'epoca in stabulazione fissa. Ma già negli anni '70 passarono, tra i primi in zona, alla stabulazione libera su cuccetta. E quando negli anni '80 io e mio fratello Sergio cominciammo a lavorare in stalla, mungevamo già un cen-



I titolari della “Premoli Emilio & Sergio” e della “Premoli Farm” insieme ad Andrea Vacchelli, agente Raggio di Sole®



È da circa 30 anni che la razione delle vacche allevate dalla famiglia Premoli è formulata da Claudio Schiavi, consulente di Raggio di Sole®, affiancato negli ultimi anni da Andrea Vacchelli

Le due aziende gestiscono complessivamente la bellezza di 350 ettari, tutti coltivati a foraggiere. Oltre a quelli tenuti a prato stabile, c'è spazio anche per mais da trinciato, frumento, orzo, sorgo e miscugli foraggeri (foto)



Alla "Premoli Emilio & Sergio" vengono munte per tre volte al giorno circa 1.000 vacche, con una produzione media giornaliera di 40-45 litri per capo

tinaio di Frisone, con una media produttiva giornaliera di 20-25 litri per capo". Di lì in avanti l'escalation, sia in termini numerici che di performance, che porta quest'azienda della via lattea cremasca ai numeri attuali: "nel 1997, quando io e mio fratello demmo vita alla **Premoli Emilio & Sergio**, mungevamo 400 vacche e nel 2010, con l'ingresso dei ragazzi, 700. Adesso siamo intorno alle mille, con una media produttiva giornaliera di 40-45 litri per capo su 3 mungiture. Tutto latte di qualità (grasso 4,13%, proteina 3,57%, cellule somatiche 180mila unità/ml), destinato alla trasformazione in formaggi molli presso il caseificio Arrigoni".

SUCCESSO DUPLICATO

Quelli che Vanni chiama i "ragazzi" sono **Giorgio e Giovanni Premoli**, i figli ventenni (di 27 e 23 anni, rispettivamente) del fratello Sergio, prematuramente scomparso 9 anni fa. Due giovani in





Oltre che sulla manodopera familiare, i due allevamenti si reggono sulla collaborazione di 10 famiglie di origine indiana, tutte ospitate presso la cascina Obizza di Ricengo



Premoli Holstein: la grande lettiera dove è stabulato il gruppo delle vacche in post-parto

gamba, ricchi di energia e dalle idee chiare, che insieme allo zio Vanni sono oggi alla guida non soltanto della “Premoli Emilio & Sergio”, ma anche della vicina “**Premoli Farm**”. “L’abbiamo ac-

quistata nemmeno 3 anni fa da un collega che stava smettendo - spiega Vanni - e l’abbiamo popolata con le bovine acquistate da fuori, da un pool di una ventina di stalle. Al momento mungiamo

circa 200 vacche con una media giornaliera di 45 litri per capo, su 3 mungiture. E anche in questo caso si tratta di un latte ricco di materia utile, conferito sempre al caseificio Arrigoni”.

Ma con ogni probabilità, in un prossimo futuro il vero core business del “gioiellino bis” della famiglia Premoli non sarà tanto la produzione di latte, quanto piuttosto quella di biometano: “a breve - ci spiega infatti **Giovanni Premoli** - entrerà in funzione l’impianto, alimentato con i reflui di stalla e con i residui delle lavorazioni agricole, da 150 standard metri cubi all’ora di biometano. Che verrà tutto immesso nel vicino metanodotto della Snam”. E per quanto riguarda i prossimi anni, c’è già il progetto di sottoporre il digestato a un trattamen-



Il benessere è di casa anche nella stalla della rimonta, dove viene già applicata la stabulazione in coppia delle vitelle in allattamento

to di abbattimento dell'azoto e di micro-filtrazione, che porterà l'azienda a poter smaltire la componente liquida direttamente nella rete fognaria.

PARTNERSHIP CONSOLIDATA

Ma i progetti di crescita e di evoluzione tecnologica riguardano anche la portate di famiglia: “qui alla Premoli Emilio & Sergio - riprende infatti Vanni - intendiamo attivare a breve, entro il 2027, il nuovo impianto di mungitura rotatoria da 80 poste. E di arrivare, nel tempo, a mungere altre 200 vacche”. “Più in generale - interviene Giorgio, l'anima green di famiglia - l'idea è diventare sempre più sostenibili, in entrambe le strutture di nostra proprietà. Largo, quindi, alle energie rinnovabili, con l'obiettivo di diventare il più presto possibile carbon negative, e largo al benessere animale, inteso come spazi procacite, opportunità di pascolo e attenzioni e cure per la mandria”.



“

La crescita delle nostre aziende è sempre stata accompagnata da Raggio di Sole®”. Parola di Vanni Premoli



Premoli Farm: l'impianto di biometano da 150 standard metri cubi all'ora, qui ritratto durante le ultime fasi di costruzione

Una componente, quest'ultima, che secondo Vanni ha fortemente contribuito al progressivo incremento delle medie produttive messo a segno, negli anni, dalla Premoli Emilio & Sergio: “tra i principali fattori che ci hanno fatto fare il salto di qualità, in virtù del quale siamo passati dai 25 litri di media delle 100 vacche munte negli anni '80, ai quasi 45 litri di media delle 1.000 vacche munte oggi, c'è senza dubbio la genetica, che per quanto riguarda la razza Holstein ha compiuto passi da gigante, e il management mirato al benessere animale: dando alle bovine spazi sempre più generosi, raffrescando gli animali durante la stagione calda e so-

prattutto, grazie alle cure dedicate alla mandria dal primo all'ultimo giorno dell'anno, da parte di un personale formato ad hoc e dedicato esclusivamente a seguire la stalla, le performance sono cresciute. Ma non dimentichiamoci dell'importanza della dieta: da noi la svolta è arrivata con il passaggio a una razione costituita dalle materie prime aziendali e dal nucleo ristretto integrato che da circa 30 anni a questa parte ci viene fornito da **Raggio di Sole®**. Un sistema che funziona perché su entrambi i fronti hai il meglio. E con l'assistenza tecnica che ci viene fornita da **Claudio Schiavi** in team con **Andrea Vacchelli**, ci sentiamo in una botte di ferro”. ♦

Dal 2023 è attiva la “Premoli Farm”, dove oggi vengono munte per tre volte al giorno circa 200 vacche, con una produzione media giornaliera di 45 kg per capo

