

Analisi del costo di trasformazione

ENRICO FERRERO - CARLO GHISOLFI - MILO JULINI



Macello CN-15: costruzione adattata di recente.

Quanto costa macellare un coniglio? Questo articolo, che completa la serie delle indagini sulla macellazione del coniglio in Piemonte (pubblicate rispettivamente sui fascicoli n. 11 e 12 del 1987), risponde a questo interrogativo, con l'analisi condotta in quattro macelli del Piemonte. Insufficienza strutturale, bassa produttività della mano d'opera, sfruttamento parziale delle strutture sono gli elementi più vistosi degli «sprechi» che affliggono questi impianti. Una situazione che coinvolge non solo i macelli piemontesi ma anche quelli di molte altre regioni italiane.

I 4 macelli presi a campione differiscono fra loro per tutta una serie di caratteristiche tra le quali spicca l'entità del macellato: infatti nei macelli M1 ed M3 vengono macellati, rispettivamente, 800 e 900 conigli a settimana mentre nell'impianto M2 vengono macellati 5.000 conigli/settimana e 3.000 sono i macellati da M4. Quindi 2 macelli sono da considerarsi medio-piccoli mentre gli altri 2 possono essere considerati

Gli Autori sono il primo e il terzo del Dipartimento di Produzioni animali Ispezione ed Igiene veterinaria - Facoltà di Medicina Veterinaria dell'Università di Torino (Reparto: Ispezione degli alimenti di origine animale) il secondo autore è libero professionista. Torino.

grandi almeno per l'entità delle macellazioni.

Comune a tutti e 4 i macelli è invece la sottoutilizzazione degli impianti che vengono impiegati tra il 15% (M1) e il 50% (M2) della loro capacità teorica di macellazione.

Gli impianti più piccoli macellano prevalentemente o esclusivamente conigli provenienti da mercati o piccoli allevamenti (coniglio nostrano), con un peso vivo di 2,7-3,2 kg e con una resa tra il 55% e il 58%. I due impianti più grandi, invece, si riforniscono per la quasi totalità presso allevamenti medio-grandi e i conigli macellati hanno in media un peso vivo da 2,5 a 2,8 kg con una resa variabile tra il 56% e il 60%.

Anche i canali di vendita sono diversi in quanto M3 vende in prevalenza a macellai, mentre negli altri casi si privilegia la vendita a grossisti o il rifornimento di un proprio punto di vendita (M1).

Questi 4 macelli risultano, da quanto detto, sufficientemente diversi per tentare di fare dei paragoni per ciò che riguarda i costi di trasformazione.

Gli elementi di costo presi in considerazione nei 4 casi sono:

- quote di reintegrazione (fabbricati e attrezzature);
- quote di manutenzione (fabbricati e attrezzature);
- quote di assicurazione;
- spese varie (relative all'acquisto dei conigli da macellare, sanitarie ed energetiche);
- salari e stipendi;
- interessi su capitali fissi (fabbricati e attrezzature).

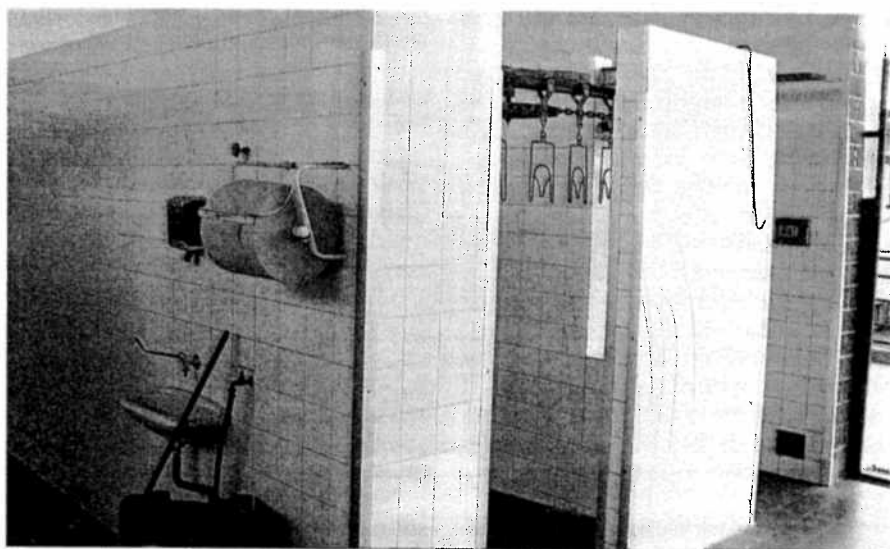
Per il valore dei fabbricati ci si è riferiti al costo di edificazione che è stato aggiornato, nel caso dei fabbricati di recente costruzione; negli altri casi ci si è attenuti alle indicazioni forniteci dall'imprenditore. Nel caso delle attrezzature (linea di macellazione, celle frigorifere, etc.) si è fatto riferimento ai progetti esecutivi dei vari macelli messi a disposizione dai macellatori.

Per i macchinari, le attrezzature e gli automezzi ci siamo riferiti ai listini prezzi forniti da Ditte dei settori specifici.

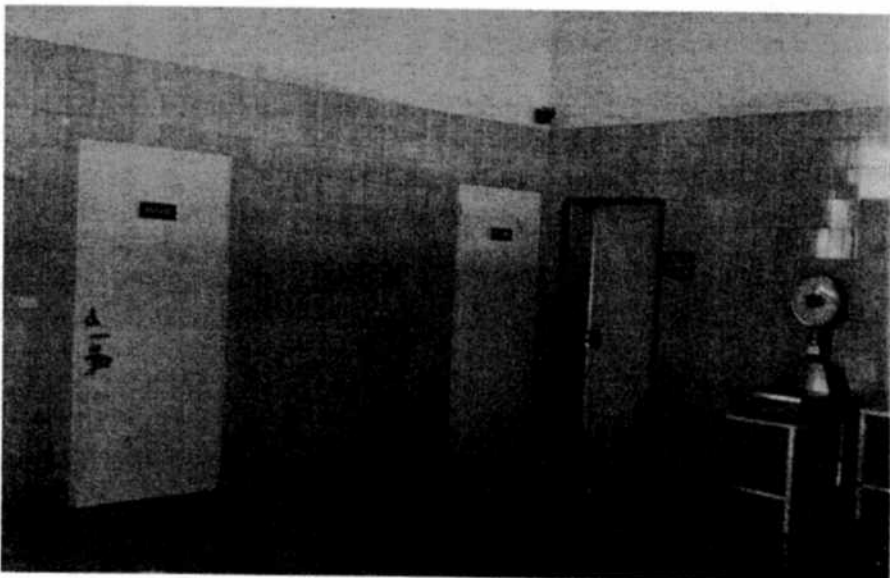
Su queste tre voci è stato calcolato il costo di reintegrazione utilizzando un tasso dell'1% nel caso dei fabbricati, stabilendo una vita media di 15 anni per i veicoli commer-



Macello CN-15: cortile interno con cisterna per raccolta dei sottoprodotti.



Macello CN-5: veduta d'insieme dei locali interni.



Macello CN-16: ingresso ai locali «accessori».

ciali e una durata di 20 anni della linea di macellazione e attrezzature annesse.

Le spese varie sono suddivisibili tra quelle relative all'acquisto del prodotto da trasformare (coniglio vivo) e quelle relative al processo di trasformazione (energia elettrica, acqua, pulizia, etc.). Salari e stipendi sono stati calcolati sulla base delle normali tariffe sindacali. Per calcolare gli interessi sui capitali investiti presenti in azienda (fabbricati, attrezzature e veicoli di trasporto) si è adottato un tasso del 10%.

Nei casi M3 e M4 non vengono esclusivamente macellati conigli; esiste infatti una seconda linea per la macellazione del pollo per cui i costi di trasformazione sono stati stimati facendo riferimento all'entità di macellazione del coniglio (espressa come numero di capi mattati) rispetto alla macellazione totale.

Ad esempio nel caso M3 la macellazione del coniglio è il 45% del totale (900 conigli/settimana e 1.100 polli/settimana) per cui i valori riportati in tabella rappresentano il 45% dei costi totali.

Se passiamo ad esaminare la tabella riassuntiva dove sono riportate le varie voci di costo rilevate nei 4 casi e calcolato il costo di trasformazione, notiamo una notevole variabilità. I valori oscillano tra un massimo di 931.000 lire/q (M1) ad un minimo di 573.000 lire/q (M2), mentre gli altri valori risultano intermedi.

Tenendo conto che per fissare il prezzo di vendita i macellatori fanno riferimento alle quotazioni del mercato di Milano (principale piazza per il prodotto macellato nel



Macello TO-1: dissanguamento su catena ad avanzamento manuale.

Nord Italia) e che questo è stato in media di 6.300 lire/kg p.m nel corso dell'85, si vede, facendo riferimento ai risultati riportati in tabella, che i costi hanno nettamente superato i ricavi in un caso (M1).

Nei restanti tre impianti, due macelli hanno fornito risultati positivi, mentre il macello M3 è sostanzialmente riuscito a pareggiare costi e ricavi. Per comprendere la causa di queste differenze così marcate è necessario esaminare brevemente i singoli impianti.

L'impianto M2 è di recente costruzione e l'efficienza delle attrezzature è ottimale. Ciò si traduce in una produttività buona del lavoro e oltre a ciò il livello di utilizzo delle strutture è buono, anche se non ottimale.

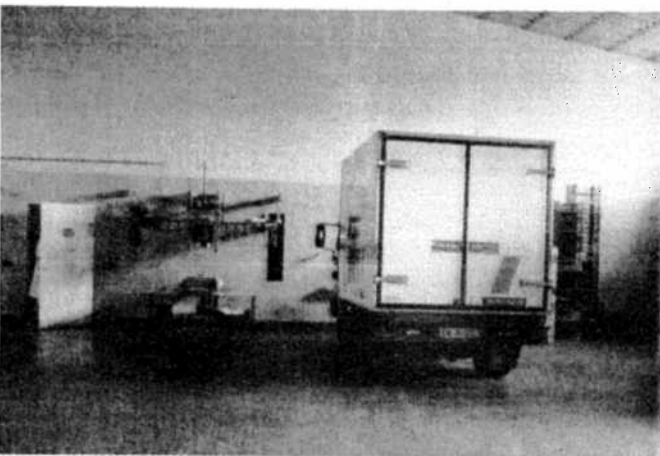
Nell'impianto M1 le strutture sono piuttosto recenti, anche se le limitate dimensioni del fabbricato rendono un po' macchinosa la lavorazione, però il limitato utilizzo delle strutture che sono sfruttate sol-

tanto al 15% della capacità teorica di lavoro incide sfavorevolmente.

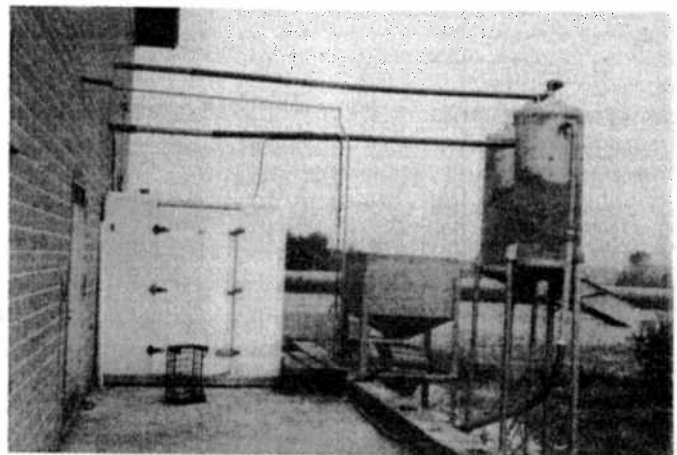
Appare chiaro come questo tipo di impianto per non uscire dal mercato dovrà al più presto provvedere ad una profonda ristrutturazione e trasformazione organizzativa.

Conseguentemente i costi relativi ai capitali investiti incidono in maniera spropositata sul risultato finale. L'impianto M3 è il più vecchio dei quattro come fabbricati ed attrezzature e la produttività risente inevitabilmente di questa carenza strutturale. Vi è comunque anche in questo caso una sottoutilizzazione delle strutture che funzionano al 40-50% delle loro possibilità. Bisogna però considerare che in questo impianto vengono macellati polli oltre a conigli, perciò i costi, come già detto, sono stimati. Inoltre la quasi totalità della manodopera è familiare e perciò il modesto risultato conseguito (cfr. Tab. 2) può derivare da queste situazioni. Per M4, pur essendo in presenza di un impianto molto grande (macella 3.000 conigli e 5.000 polli alla settimana), il risultato è piuttosto limitato. Anche qui lo sfruttamento è solo il 30% della capacità lavorativa teorica e oltre a ciò le dimensioni influiscono sfavorevolmente: l'impianto soffre di «gigantismo dimensionale» e perciò la gestione e l'organizzazione del lavoro diventano complesse.

Anche questo impianto macella polli oltre a conigli e perciò i costi indicati nella Tab. 1 sono stati stimati. I problemi dei macelli sono dunque di natura tecnico-strutturale e operativa, per cui in molti casi i costi vengono a incidere in maniera eccessiva vanificando l'impegno



Macello CN-16: settore incassetamento e spedizione delle carcasse in un macello di grosse dimensioni.



Macello CN-16: serbatoi esterni al macello per la raccolta dei sottoprodotti della macellazione.

produttivo. Riassumendo brevemente, i principali fattori negativi riscontrati nei macelli piemontesi sono:

- inefficienza strutturale dovuta in molti casi alla presenza di attrezzature obsolete;

- sfruttamento insufficiente delle strutture che nella migliore delle ipotesi lavorano al 50% delle loro possibilità;

- necessità di manodopera specializzata;

- bassa produttività della manodopera legata all'arretratezza delle strutture od all'insufficiente sfruttamento delle stesse, o alle dimensioni troppo piccole o troppo grandi dell'impianto, od anche ai tre fattori insieme.

Questi problemi non sono di facile soluzione in quanto il miglioramento delle strutture è spesso legato alla possibilità di ampliare le stesse però, come già ricordato, per ben il 50% degli impianti attuali questa possibilità è preclusa a causa della loro sistemazione all'interno di centri abitati. La costruzione di nuovi impianti comporta investimenti elevatissimi anche in considerazione della vasta dotazione di locali accessori che è richiesta dal D.P.R. n° 967. Un altro problema è l'insufficiente utilizzazione delle strutture alla quale si potrebbe pensare di porre rimedio facilmente aumentando il numero dei macellati.

Nella realtà le cose non sono così semplici poiché il settore cunicolo è caratterizzato dalla presenza di una moltitudine di unità produttive che danno luogo a svariate produzioni e questa confusione a livello produttivo si ripresenta a livello di commercializzazione.

Quindi per un macellatore è difficile garantirsi un afflusso costante di animali vivi ed è ancora più difficile aumentare il numero dei fornitori (l'allevatore tende a cedere il suo prodotto sempre ad uno stesso macellatore nel quale ha fiducia). Comunque anche se riuscisse a macellare un numero di animali superiore risulterebbe molto difficile piazzare l'eccesso di produzione, visti gli stretti limiti di oscillazione di questo mercato. Per risolvere i problemi legati prima alla macellazione e poi alla commercializzazione delle carni cunicole, una strada attualmente percorribile appare quella dell'associazionismo tra allevatori e

Tab. 1 - Confronto di trasformazione fra macelli (importo × 1.000).

	M1	M2	M3	M4
Quote reintegrazione	13.460	9.490	5.738	10.140
Quote manutenzione	6.000	16.250	2.858	5.080
Quote assicurazione	3.100	1.800	1.350	3.480
acquisto conigli	382.720	2.170.350	398.034	1.277.640
Spese				
varie	22.600	17.680	6.435	16.440
Salari e stipendi	163.200	123.750	59.400	109.309
Interessi su capitali fissi	47.800	44.900	20.250	34.000
Totale costi	638.880	2.384.220	494.065	1.456.089
<i>Macellato (q.li)</i>	686	4.160	749	2.340
<i>Costo trasf. (L./q.le)</i>	931	573	660	622



Macello CN-16: scuoiatura delle carcasse e raccolta delle pelli.



Macello CN-16: confezionamento in cassette delle carcasse.

macellatori con la creazione di strutture apposite in grado di gestire l'intera catena commerciale evitando gli inutili passaggi intermedi che gonfiano il prezzo.

Conclusioni

Dalle nostre osservazioni appare evidente come le linee da seguire, per raggiungere l'obiettivo di una miglior produzione, siano essenzialmente due. Innanzitutto un razionale e più completo sfruttamento delle strutture esistenti. In secondo luogo un loro ammodernamento. In questo modo si verrebbero a creare i presupposti per una produzione qualitativamente superiore, sia dal lato igienico che commerciale, fornendo al consumatore un prodotto valido sotto ogni punto di vista. In questo ambito la figura del veterinario assume un ruolo di primaria importanza a livello di consulenza del macellatore e non solo di controllo. Del resto le norme di legge vigenti, se correttamente applicate, consentirebbero già un notevole salto di qualità, anche a livello di redditività, rispetto all'attuale situazione.

Ad esempio, il Reg. Cee 1360/78, riguardante le Associazioni di produttori, se correttamente applicato, potrebbe contribuire a ridurre, se non eliminare, le conflittualità d'interessi tra macellatori e allevatori; con reciproco vantaggio.

Allo stesso modo il DM 4.8.82 «Marchio di qualità coniglio italiano» potrebbe rappresentare la chiave di volta della produzione cunicola italiana, provvedendo ad elevarne lo standard qualitativo e caratterizzandola rispetto alla produzione importata dai paesi terzi, ottenendo un vantaggio in termini di qualità/prezzo per i consumatori.