



Bando Progetti Integrati di Filiera 2015
PIF n. 6 - **MEAT & EAT**
Misura 16.2 Progetto **MEAT & VALUE**



Regione Toscana



**PROTOCOLLO OPERATIVO PER LA GESTIONE DELLA CARNE CHIANTINA IGP
VITELLONE BIANCO**

FASE DI MACELLAZIONE

**PROTOCOLLO OPERATIVO PER LA GESTIONE DELLA CARNE CHIANINA IGP
VITELLONE BIANCO**

FASE DI MACELLAZIONE

a cura di CHIANINO SRL

Sommario

Premessa	4
1 STRUTTURE DI MACELLAZIONE	4
1.1 Adeguatezza	4
1.2 Dotazioni.....	4
1.3 Cella di abbattimento	5
2. SERVIZIO DI MACELLAZIONE.....	5
2.1 Stordimento.....	5
2.2 Dissanguamento	5
2.3 Eviscerazione	6
2.4 Classificazione carcasce	6
2.5 Mondatura.....	6
3. GESTIONE DEL FREDDO.....	8
3.1 Linea di macellazione	8
3.2 Tunnel di abbattimento.....	8
3.3 Celle frigorifere	8
3.4 Piattaforma di carico	8
4. GESTIONE DELLE CARCASSE.....	9
4.1 Traumi stressogeni recenti	9
4.2 Traumi pregressi	9
4.3 Misurazione del PH.....	10
4.4 La tecnica del tenderstretch.....	11
4.5 Verifica del colore delle carni	11
4.6 Verifica della conformazione.....	12
5 GESTIONE DEI SERVIZI ACCESSORI	12
5.1 Servizio di primo disosso	12
5.2 Servizio di lavorazione e confezionamento.....	12
6 SISTEMI QUALITÀ GDO	13
7 GESTIONE LOGISTICA ACCESSORIA.....	13
7.1 Logistica esterna	13
7.2 Gestione logistica interna.....	14

Premessa

Il campo di applicazione del presente protocollo Qualità è definito dalle fasi di macellazione, sezionamento, porzionamento, cottura e servizio.

Esso si limita ad approfondire tutte gli aspetti che in quest' ambito richiedono tecniche o approcci specifici per la valorizzazione delle carni IGP "Vitellone Bianco dell' Appennino Centrale" di razza Chianina.

Non si tratta di un manuale classico relativo a ciascuna di queste fasi e tralascia pertanto tutti quei passi che vengono gestiti con un approccio generalistico (sistemi di autocontrollo o sistemi cogenti da normativa obbligatoria o da controllo di autorità pubblica).

In particolare, l' impostazione che si vuole dare all' intero argomento è di filiera, intesa come integrazioni delle varie fasi, che a conoscenza le une delle altre si incaricano di affrontare dinamicamente i problemi che emergono anche con procedure compensatorie tra i vari anelli, che hanno come obiettivo il raggiungimento del miglior risultato possibile.

Il focus non viene posto sulle procedure interne degli impianti bensì dal punto di vista del prodotto che subisce man mano manipolazioni e trasformazioni.

1 STRUTTURE DI MACELLAZIONE

1.1 Adeguatezza

Verificare la capacità da parte dell' impianto di ricevere capi delle dimensioni della Chianina, con particolare riferimento a soggetti maschi.

1.2 Dotazioni

Verifica delle strutture atte a ricevere i bovini nel rispetto delle norme del disciplinare IGP: corsia di abbattimento adeguata, barriere protettive, rispetto delle norme sul benessere animale ed assenza di ostacoli. Il posizionamento adeguato dell'autocarro che consenta possibilmente lo scarico con ribalta piana è un

elemento significativo nella riduzione dello stress. La catena di trasporto della carcassa deve essere adeguata alla mole degli animali di razza Chianina e alla maggiore facilità degli operatori di lavorare su questi .

1.3 Cella di abbattimento

Verificare la dimensione in particolare che risulti adeguata ad accogliere capi di elevata dimensione con particolare riferimento alla altezza dei soggetti: la dimensione sbagliata della cella di abbattimento può impedire all'operatore di stordire correttamente l' animale con conseguenze gravi sulla qualità delle carni quali lo scoppio dei capillari soprattutto a carico dell' anteriore e dei lombi.

2. SERVIZIO DI MACELLAZIONE

2.1 Stordimento

Particolare attenzione a questa fase al fine di evitare conseguenze gravi sulla qualità delle carni quali lo scoppio dei capillari soprattutto a carico dell' anteriore e dei lombi. Lo spazio destinato allo stordimento deve necessariamente essere adeguato per sopperire alle misure maggiori di tale razza, tale spazio troppo ridotto potrebbe ulteriormente favorire situazioni di agitazione da parte del animale , quindi stress.

2.2 Dissanguamento

Occorre far intercorrere il minor tempo possibile tra lo stordimento ed il dissanguamento per ottenere una più completa fuoriuscita del sangue. Da questo punto di vista sono da preferirsi gli impianti con linee veloci.

Il verificarsi di eventi traumatici scaturisce da uno stordimento inadeguato o una scorretta iugulazione. Quest'ultima infatti deve avvenire entro massimo 60 secondi dallo stordimento, in quanto in tale periodo di tempo il sistema cardiocircolatorio permane pienamente efficiente.

2.3 Eviscerazione

Porre particolare attenzione a questo aspetto evita problemi di inquinamento delle carcasse.

La razza Chianina, a seguito delle elevate dimensioni longitudinali, presenta un pacco intestinale molto basso che rischia di sporcare gli anteriori.

In particolar modo durante la fase di rimozione delle viscere, la perforazione di uno di questi organi con conseguente fuoriuscita del liquido fecale e/o ruminale , ricco di alta carica batterica , può andare ad intaccare i tessuti muscolari , portandoli alla deterioramento e quindi a perdita di prodotto.

2.4 Classificazione carcasse

La classificazione SEUROP delle carcasse è parametro fondamentale per la valutazione economica degli animali anche in relazione alla normativa vigente. Non tutti i mattatoi la effettuano. È opportuno privilegiare quelli dotati di valutatore.

2.5 Mondatura

A tal riguardo si ricorda che la tecnica di macellazione varia la quotazione del capo in relazione alla resa vivo/morto.

La materia è normata dal decreto n.3 del 27.01.2014, anche se da pochi conosciuto.

I listini delle quotazioni a peso morto, partono, per legge, dal peso freddo definito come peso caldo meno 2% e la tecnica di macellazione è quella ex AIMA.

Ogni altra tecnica di macellazione deve essere ricondotta a questa tramite la tabella sotto riportata. Questa procedura evita discussioni commerciali spiacevoli, ove spesso l'allevatore è soccombente

Alleghiamo la relativa tabella di conversione:

Tabella 1 allegata al decreto n. 3 del 27.01.2014

PERCENTUALI	DI DIMINUZIONE			DI AUMENTO				
	1-2	3	4-5	1	2	3	4	5
Classi di stato di ingrassamento	1-2	3	4-5	1	2	3	4	5
Rognoni	- 0.4							
Grasso della rognonata	-1.75	-2.5	-3.5					
Grasso di bacino	-0.5							
Fegato	-2.5							
Diaframma	-0.4							
Pilastro del diaframma	-0.4							
Coda	-0.4							
Midollo spinale	-0.05							
Grasso mammario	-1.0							
Testicoli	-0.3							
Grasso scrotale	-0.5							
Corona della fesa (scannello)	-0.3							
Vena giugulare e grasso adiacente (vena grassa)	-0.3							
Mondatura				0	0	+2	+3	+4
Asportazione del grasso della punta di petto lasciando una copertura di grasso (il tessuto muscolare non deve essere apparente)				0	+0.2	+0.2	+0.3	+0.4
Asportazione del grasso della pancia adiacente al grasso scrotale				0	+0.3	+0.4	+0.5	+0.6

3. GESTIONE DEL FREDDO

3.1 Linea di macellazione

Risulta opportuno macellare su impianti con un avanzamento rapido onde evitare il surriscaldamento delle carcasse prima dell' immissione in cella di abbattimento.

3.2 Tunnel di abbattimento

Un declino lento della temperatura è in grado di determinare un decadimento eccessivamente rapido del pH, esponendo quindi il muscolo alla concomitante presenza di elevate temperature e ridotti valori di pH, soprattutto a livello delle regioni profonde della carcassa.

L'utilizzo di un tunnel di pre abbattimento consente di ridurre anomale degradazioni dei muscoli profondi.

3.3 Celle frigorifere

La refrigerazione successiva alla fase di macellazione è di fondamentale importanza al fine di garantire la corretta funzionalità degli enzimi deputati alla trasformazione del muscolo in carne. Il raggiungimento di temperature al cuore inferiori a 7 gradi celsius garantisce le precondizioni necessarie ad un buon trasporto delle carni in uscita dall' impianto.

3.4 Piattaforma di carico

Essa deve garantire una temperatura massima di 12 gradi celsius in qualsiasi condizione climatica.

Ciò assicura di evitare stress termici nelle fasi di movimentazione.

Mantenere integra la catena del freddo è elemento determinante di qualsiasi sistema di qualità.

4. GESTIONE DELLE CARCASSE

4.1 Traumi stressogeni recenti

Resta fondamentale per la qualità delle carni evitare stress, sugli animali, nelle ore precedenti alla macellazione.

Ciò evita alterazioni al pH delle carcasse. In sede di verifica finale dei dati raccolti in fase di macellazione è emersa una correlazione altissima tra questa tipologia di traumi e la predisposizione all'insorgenza di fenomeni quale la DFD.

Questa correlazione è risultata essere pari al 57%

Il verificarsi di eventi traumatici, di fenomeni stressogeni può essere dovuto a :

un improprio utilizzo del pungolo elettrico

errori nella fase di stordimento.

Pratiche errate nella fase di carico o di trasporto dell'animale.

Questi rappresentano inoltre i principali fattori pre-macellazione predisponenti l'insorgenza di microemorragie.

4.2 Traumi pregressi

Rilevarli precocemente consente di contenere il danno commerciale delle carcasse in funzione della lesione incriminata. La corretta e precoce individuazione consente di indirizzare la mezzena o il quarto interessato alla lavorazione presso un laboratorio al fine di evitare resi tardivi da parte di clienti che non possono gestire simili lesioni. La trasmissione di queste informazioni agli allevatori consente anche di porre in atto tutte quelle pratiche che possono prevenire incidenti o lesioni.

4.3 Misurazione del PH

La sistematica raccolta di questo dato è consigliabile comunque visto che resta il migliore indicatore predittivo di patologia quali la DFD e la PSE.

Di seguito riportiamo due tabelle di confronto che indicano come evolve il PH in funzione della temperatura e del tempo.

La verifica dell'andamento di questi tre parametri anche lontano dal valore a 24 ore consente di effettuare ottime previsioni sul valore finale atteso. Sono pertanto opportune le osservazioni anche precoci sulle mezzene ottenute dalla macellazione in quanto la rilevazione di PH elevati stimati a 24 ore è certo indicatore di DFD, ed obbliga a destinarle separatamente. Ciò è ancora più importante soprattutto in un ottica di gestione di lotti dove un 1% di mezzene problema, se non rilevato, potrebbe comunque inquinare irrimediabilmente il 10 % del prodotto se si fanno lotti da 10 mezzene. Il rilevamento di valori di PH basso a poche ore dalla macellazione può far temere l'insorgenza di danni da PSE.

Questa tipologia di rilievo è complicata perché per avere predittività deve essere effettuata sui tagli profondi della coscia ed in cella di abbattimento a 2.70 metri di altezza e a 3/5 ore dalla macellazione.

Figura 1 - Finestre pH/C° per l'individuazione del rischio di carni simil-PSE o contrattura da freddo ("cold shortening") (Thompson, 2002)

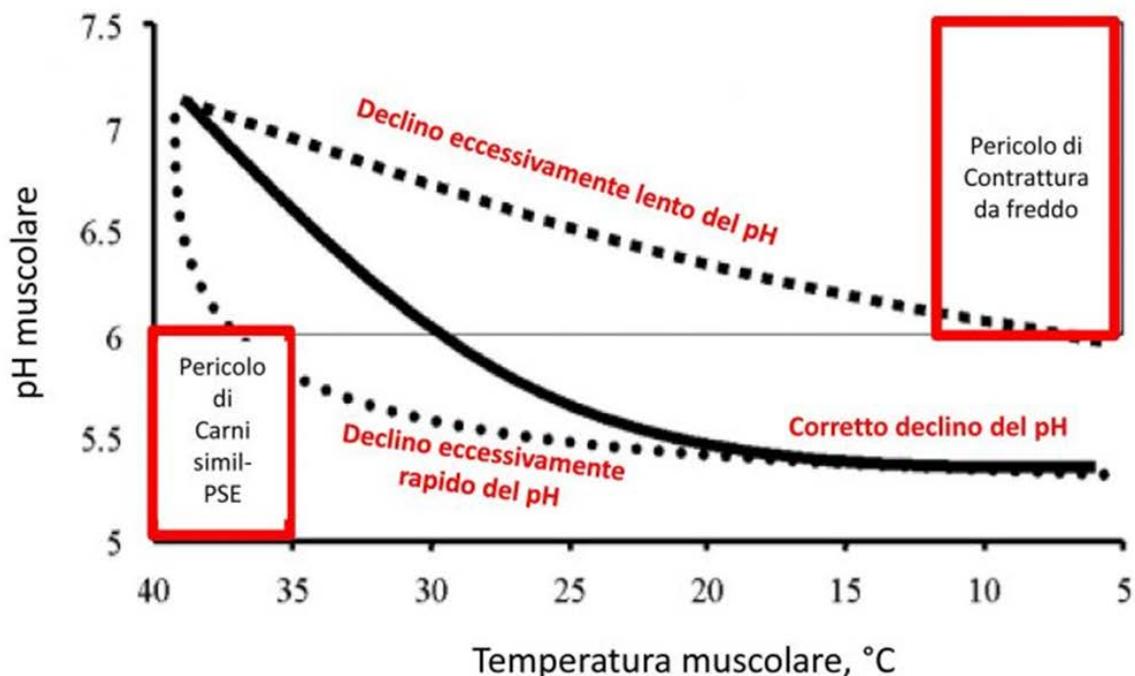
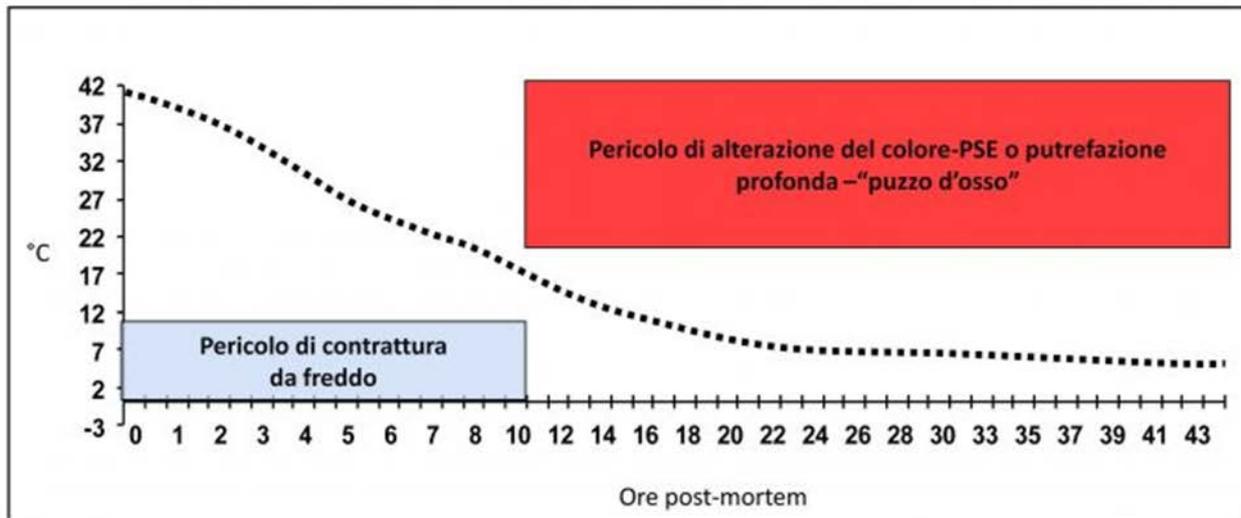


Figura 2 - Declino ottimale della temperatura nelle carcasse bovine (Sgoifo Rossi et al., 2004)



4.4 La tecnica del tenderstretch

Questa tecnica prevede l'appendimento della carcassa per il forame ovale del coxale anziché per il tendine di Achille tutt'ora utilizzato, al fine di ottenere lo stiramento della muscolatura della coscia e del dorso, con conseguente allungamento dei sarcomeri e miglioramento della tenerezza.

Richiede impianti di macellazione adeguatamente attrezzati che purtroppo al momento non sono disponibili in zona se non per piccolissimi test.

4.5 Verifica del colore delle carni

Data l'elevata variabilità genetica ambientale di questa razza è opportuno verificare il colore delle carni per tenerne conto in fase commerciale visto che carni più scure sono poco compatibili con la vendita al banco assistito e più compatibili con un uso tramite il confezionamento sottovuoto o Skin.

4.6 Verifica della conformazione

Valutazione delle carcasse per grasso e conformazione e peso: essenziale al fine di indirizzare correttamente il prodotto. I percorsi commerciali hanno esigenze differenziate in termini di ingrassamento peso conformazione: l' abbinamento prodotto cliente è un passaggio fondamentale di un sistema qualità su un prodotto eterogeneo come le carni di razza Chianina.

5 GESTIONE DEI SERVIZI ACCESSORI

5.1 Servizio di primo disosso

Questo servizio consente di ridurre la filiera laddove il cliente chieda la consegna del prodotto in sottovuoto. Questa tipologia di servizio è sempre più richiesta sia da parte della GDO che da parte delle classiche macellerie. Nel caso non sia disponibile questo servizio occorrerebbe ricercare un laboratorio esterno iscritto al sistema di controllo dell' IGP "VBAC". La terziarizzazione del servizio comporta un aggravio logistico di costi e di tempo.

5.2 Servizio di lavorazione e confezionamento

Questo servizio consente di fornire al cliente finale un prodotto pronto al servizio in confezioni ATP/ATM o SKIN. Questa tipologia di servizio è sempre più richiesta soprattutto da parte della GDO ma anche da parte delle classiche macellerie. Nel caso non sia disponibile questo servizio occorrerebbe ricercare un laboratorio esterno iscritto al sistema di controllo dell' IGP "VBAC". Anche in questo caso la terziarizzazione del servizio comporta un aggravio logistico di costi e di tempo.

6 SISTEMI QUALITÀ GDO

Si tratta di requisiti essenziali per inserirsi all' interno dei circuiti delle rispettive GDO. Gli operatori del settore sono condizionati da questi requisiti nella scelta dei mattatoi da usarsi. L'accreditamento degli impianti a questi capitolati è sicuramente complesso e costoso ma ormai si tratta di prerequisiti imprescindibili per la sopravvivenza di medio o grandi impianti di macellazione.

7 GESTIONE LOGISTICA ACCESSORIA

7.1 Logistica esterna

Il collegamento logistico dell'impianto di macellazione con le principali rotte commerciali o con i maggiori player del settore servizi è un parametro essenziale nella scelta del mattatoio.

La logistica è diventata determinante in quanto certi clienti certe aree sono raggiungibili solo se servite o servibili da qualche operatore.

In alcuni casi lo stesso mattatoio mette a disposizione servizi logistici di consegna delle carni, ma il più delle volte occorre accedere a terzi. Per produzioni di piccolo volume è essenziale poter far viaggiare merci su percorsi comuni ad altri operatori per ridurre i costi. In generale la logistica condiziona sempre di più il mercato. L'evoluzione in corso, che sta riducendo il trasporto su gancera a favore di quello cartonato, limiterà sempre di più la possibilità del singolo allevatore di accedere a servizi logistici in grado di fornire le macellerie tradizionali. La gestione logistica in aziende strutturate sta assorbendo sempre più attenzioni ed energie. L'essere tagliati fuori dalle rotte principali anche solo per ragioni geografiche segnerà la fine di molti impianti di macellazione

7.2 Gestione logistica interna

È determinante non solo essere ricompresi tra le rotte degli operatori della logistica, o disporre di un servizio fornito direttamente dall' impianto di macellazione, ma anche mettere a disposizione dei clienti tutti quelle prestazioni che accompagnano questa attività: ci riferiamo alla predisposizione dei documenti di carico, al taglio dei quarti in funzione delle destinazioni, alla gestione diretta dei rapporti con i vettori, al servizio di packing di prodotti di vari clienti da inserire su unico vettore. Si tratta di servizi ad alto valore aggiunto determinanti per prodotti venduti in piccole quantità come la Chianina IGP