

Coscie di struzzo
con bollo Ce.

TECNICHE di macellazione e principali LAVORAZIONI

La disponibilità di locali idonei alla macellazione degli struzzi ha costituito un problema nella fase iniziale di sviluppo di questo settore, costringendo gli operatori a percorrere distanze anche molto ampie per poter macellare gli animali, con conseguenti disagi e lievitazione dei costi. Attualmente la situazione è in via di miglioramento, anche grazie ai chiarimenti normativi intervenuti.

La macellazione viene effettuata utilizzando strutture preesistenti relative alla specie bovina che, apportate le dovute modifiche (gabbie di contenimento specifiche per gli animali in fase di stordimento e d'abbattimento, camera di spiumaggio, ecc...), hanno ottenuto l'estensione dell'autorizzazione alla produzione di carne di struzzo.

Attualmente sono quattro gli impianti in Emilia - Romagna che hanno ottenuto l'autorizzazione alla macellazione di carni di ratiti, ai sensi del

decreto legislativo 286/94, del Dpr 495/97 e della circolare del ministero della Sanità n. 3 del 9 marzo 1998, che fornisce le linee d'indirizzo per uniformare la produzione e la commercializzazione delle carni di struzzo e, in particolare, riguardo alle strutture di macellazione e l'igiene della produzione di dette carni. Dei quattro impianti, due si trovano in provincia di Bologna, uno in provincia di Modena e il quarto in provincia di Forlì-Cesena

IL PESO OTTIMALE È AD UN ANNO DI VITA

Lo struzzo raggiunge il peso ottimale per la macellazione a circa un anno di vita: è questo il momento in cui si realizza l'optimum nel rapporto tra accrescimento e qualità della carne; allungare il periodo d'ingrasso porta solo ad un eccessivo accumulo di grasso sottocutaneo, che non ha nessuna ripercussione positiva sulle caratteristiche quali-

tative della carne. A quest'età l'animale raggiunge un peso vivo di circa 100 chilogrammi per la varietà "African neck" e 120 chilogrammi per i "Blue neck".

Un grosso limite della macellazione dello struzzo risiede nella resa al macello, piuttosto bassa: infatti, considerando la rilevanza del quinto quarto (visceri, zampe, collo, ecc.), oltre alla conformazione stessa dell'animale, che non presenta come gli altri volatili edibili uno sviluppo del petto, il tutto si risolve nei casi migliori con un 30% di resa. Attualmente l'utilizzo del quinto quarto si limita al fegato, destinato alla produzione di patè, mentre si ipotizza un utilizzo futuro dei rognoni. Il collo trova destinazione per la produzione di carnicci.

Attualmente l'organizzazione di produttori "Coop Struzzi Emilia-Romagna" macella in media 15 capi a settimana, prefiggendosi per il futuro un innalzamento a 20 capi.

LE PROCEDURE DI ROUTINE

Il trasporto costituisce un fattore di forte stress per lo struzzo, tanto che è necessario far passare un certo periodo di tempo prima di procedere alla macellazione. A questo scopo gli animali sono posti all'interno del recinto di sosta adiacente al macello; prima dell'entrata nel macello l'animale viene poi bendato per evitare lo stress, che si può ripercuotere sulla qualità della carne.

La macellazione avviene mediante scossa elettrica, con l'utilizzo di una grossa pinza messa sul capo, che porta all'intontimento e alla caduta al suolo. Quindi l'animale è iugulato: in questa fase si provvede ad un prelievo di sangue per l'analisi ai fini della positività all'influenza aviaria. L'esame, vista l'esiguità dei numeri, è effettuata per tutti i capi abbattuti.

La carcassa, appesa per le zampe, viene poi immessa nella camera di spiumaggio/scuoitura, dove si procede alla spennatura a mano. Questa operazione, se effettuata in ambiente con presenza d'aspiratori, permette di ottenere una riduzione della polverosità causata dai follicoli ed evita la pratica del bagno preventivo con acqua calda, che può danneggiare le preziose piume. Successivamente l'animale viene scuoiato: l'operazione richiede attenzione e professionalità, per non danneggiare la preziosa pelle. Seguono, in un altro locale adiacente, le operazioni di eviscerazione, con il controllo veterinario sul fegato e sui polmoni. Infine viene eseguita la divisione in due mezzene, alle quali viene apposto il bollo Ce.

A questo punto le mezzene sono portate in apposito locale di raffreddamento, dove in due ore si raggiunge la temperatura necessaria per ottenere le condizioni ottimali di conservazione, anche ai fini del controllo della carica microbica; successivamente le mezzene sono poste in cella frigorifera per la frollatura per 24 ore. Prolungare la frollatura oltre questo tempo non è conveniente poiché, date le caratteristiche della carne, si possono attivare dei processi d'ossidazione dannosi

per le sue caratteristiche organolettiche e la commerciabilità.

IL LABORATORIO DI SEZIONAMENTO

Dopo la frollatura, le mezzene provenienti dal macello vengono caricate su camion frigo e portate al laboratorio di lavorazione. In un ambiente a temperatura controllata vengono sezionate le parti più pregiate (filetto e controfiletto), provenienti quasi esclusivamente dalla coscia dell'animale.

Come già accennato la resa in carne della carcassa è più bassa rispetto ad altre specie zootecniche ed è

riconducibile principalmente al quarto posteriore. La carne dello struzzo ha un leggero strato di adiposità che vela tutta la superficie esterna del muscolo, rendendo necessaria un'operazione di asportazione, realizzata mediante un'apposita macchina sgrassatrice.

A questo punto la carne viene messa o sottovuoto, o ulteriormente sezionata e posta in vaschette ad atmosfera modificata, per prevenire l'ossidazione. Infine l'ultima operazione consiste nell'etichettatura e nel confezionamento delle carni per la commercializzazione. ■



Un laboratorio per la lavorazione della carne di struzzo.