



PIANO DI SETTORE Olivicolo-oleario

Indagine sui costi di produzione e i ricavi dei frantoi oleari

In sintesi



Negli ultimi anni, il settore olivicolo oleario soffre molto a causa dei costi di produzione particolarmente elevati rispetto ai principali paesi produttori e competitor dell'Italia e questo sia nella fase agricola sia nella prima trasformazione.

L'analisi dei costi nelle diverse fasi produttive, e più nello specifico dei frantoi, è un elemento chiave della formazione della catena del valore del settore individuata dal Piano olivicolo nazionale come informazione di particolare rilevanza nello studio del settore olivicolo-oleario italiano.

All'interno della filiera produttiva, infatti, il ruolo dei frantoi è sempre più centrale, non solo in termini tecnici (in quanto materialmente si trasformano le olive in olio), ma anche in termini di qualità del prodotto, perché è la loro capacità di frangere in tempi brevi che assicura livelli qualitativi superiori. Inoltre, dal punto di vista strutturale la fase di prima trasformazione, come quella della coltivazione, è caratterizzata da forte frammentazione, con un elevato numero di frantoi piccoli e questo fa ipotizzare che il settore sia caratterizzato da costi elevati perché non si realizzano economie di scala. Da considerare che la realtà dei frantoi italiani è piuttosto articolata e variegata. Il numero complessivo di frantoi attivi in Italia è di circa 4.700, ma che si riduce in annate con produzioni problematiche.

Pertanto Ismea, con l'obiettivo di effettuare un'indagine dettagliata dei costi sostenuti dai frantoiani, ha predisposto un questionario che è stato sottoposto a un campione ragionato costituito da 68 frantoi localizzati nelle più importanti regioni olivicole italiane, considerando comunque tutte le regioni del Centro-Sud.

L'indagine è stata progettata nell'ottica di individuare nel dettaglio i costi di produzione, rilevando le quantità impiegate e i prezzi di ciascun fattore produttivo, arrivando a calcolare separatamente tutti i costi: quelli relativi alla fase di molitura delle olive ed estrazione dell'olio, quelli riguardanti la fase dello stoccaggio e quelli del confezionamento. La rilevazione, inoltre, aveva lo scopo di predisporre un vero e proprio conto economico aziendale, secondo un approccio di bilancio di tipo civilistico.

Con riferimento alla quantità di olive molite da ciascun frantoio, è stato possibile suddividere le aziende oggetto d'indagine in quattro gruppi sulla base delle quantità di olive molite, allo scopo di evidenziare le eventuali differenze in termini di costi all'aumentare delle dimensioni. Per questi gruppi di aziende sono stati analizzati i costi variabili (consumo idrico, consumo energetico e materiali di consumo), gli ammortamenti, i costi della manodopera salariata e di quella familiare (quest'ultima stimata applicando il costo medio sostenuto per la manodopera salariata).

Per quanto riguarda le caratteristiche del campione, la forma giuridica prevalente nell'universo dei frantoi italiani è l'impresa individuale. I frantoi condotti con questa forma giuridica rappresentano il 32% del totale campione, seguono le forme societarie, tra le quali prevale la società cooperativa con il 24%.

Il 28% dei frantoi coltiva una superficie olivicola e molisce le olive provenienti dalla stessa, il 21% lavora olive appartenenti ai soci del frantoio stesso (frantoio cooperativo) e l'82% molisce olive appartenenti a terzi.

Dando uno sguardo alle caratteristiche tecniche, la maggior parte dei frantoi intervistati utilizza un

sistema di estrazione a ciclo continuo, un impianto nel quale tutte le operazioni di estrazione dell'olio avvengono automaticamente e in successione. I frangitori più utilizzati sono quelli metallici (a martelli, a dischi, a coltelli) che permettono di abbattere i tempi di produzione. Solo il 12% utilizza il sistema tradizionale a molazze che, se da un lato risulta lento e richiede una maggiore quantità di manodopera, dall'altro presenta diversi vantaggi dal punto di vista qualitativo. Il sistema di estrazione maggiormente utilizzato, è quello per centrifugazione, e per questa tipologia il 53% utilizza un sistema a due fasi e/o a due fasi e mezzo. Con questi impianti non viene prodotta acqua di vegetazione che si traduce in un mancato costo di smaltimento della stessa e inoltre, si ottiene un olio di maggiore qualità dato dalla maggiore presenza di polifenoli. L'88% dei frantoi possiede una zona per stoccare l'olio prodotto, mentre il 12% non stocca l'olio ed effettua soltanto una molitura conto terzi. Inoltre il 73% dei frantoi possiede un impianto di confezionamento.

Di tutta la quantità di olio ottenuta in seguito alla molitura delle olive, la quota che i frantoiani hanno stoccato all'interno dei propri stabilimenti ammonta al 60%, la restante parte è stata ritirata dai committenti lo stesso giorno della molitura. In particolare, la maggiore quantità di olio stoccata è rappresentata dall'extravergine convenzionale (71%) seguita dal lampante con il 10,4%. La restante parte viene divisa sostanzialmente tra il Dop/Igp e il Bio.

Esaminando i flussi in uscita si evidenzia come l'80% circa dell'olio stoccato è stato venduto sfuso, dato fortemente influenzato dalle più importanti regioni del sud (Puglia, Calabria e Sicilia) che destinano al confezionamento pochissime quantità di prodotto. L'olio sfuso viene venduto prevalentemente a confezionatori del Centro-Nord. L'olio confezionato dai frantoiani viene commercializzato prevalentemente attraverso la vendita diretta in azienda e solo una piccola quota viene commercializzata attraverso la GDO.

La sansa ottenuta dalla lavorazione viene venduta maggiormente ai sansifici per la produzione di olio di sansa. L'11% viene venduta all'industria per la produzione di biogas e il 13% viene utilizzata per la produzione di nocciolino. Quest'ultimo viene venduto come succedaneo del legno in pellet per bruciatori e stufe o utilizzato in azienda come combustibile.

Analizzando i costi di processo delle singole fasi, è emerso un costo medio del campione totale per la molitura delle olive e per l'estrazione dell'olio pari a **7,69 euro per quintale di olive lavorate**. La voce di spesa che incide più di tutte nella formazione di questo costo è rappresentata dagli ammortamenti con il 43%, seguita dalla manodopera con il 29% e dal consumo energetico con il 15%.

Il costo relativo allo stoccaggio dell'olio si attesta a **14,91 euro per quintale di olio stoccato**. Anche in questa fase la voce di costo che incide di più è rappresentata dagli ammortamenti con il 58%, seguiti dalla manodopera con il 31%.

Dall'elaborazione dei dati è emerso un costo medio per il confezionamento dell'olio pari a **68,91 euro per quintale di olio confezionato**. Questo costo è stato calcolato sulla quantità di olio che le aziende oggetto d'indagine hanno effettivamente confezionato. Dalla scomposizione del costo sostenuto per il confezionamento emerge che il consumo dei materiali utili all'imbottigliamento (lattine, bottiglie, tappi, etichette, ecc.), incide in maniera preponderante rispetto alle altre voci. Questo costo, infatti, rappresenta il 46% del totale, seguito dal costo della manodopera con il 25% e dagli ammortamenti con il 22%.

L'incidenza percentuale elevata degli ammortamenti sul totale dei costi di processo, mostra come, in media, i frantoi sembrerebbe che risultino sovradimensionati rispetto alle quantità effettivamente lavorate. Questo fenomeno può essere spiegato dal fatto che, molto probabilmente, gli impianti sono stati progettati in un periodo nel quale le produzioni delle aziende olivicole erano nettamente superiori rispetto a quelle odierne, e che, con il passare degli anni, in concomitanza di una diminuzione degli aiuti Pac si è assistito ad un progressivo abbandono e/o non curanza degli oliveti che si è tradotto in un abbassamento delle produzioni.

Dall'analisi effettuata sulle diverse tipologie aziendali è emerso che per tutte le fasi (molitura, stoccaggio e confezionamento), all'aumentare della dimensione aziendale, espressa in base alla quantità di olive molite, si assiste ad una diminuzione dei costi di processo di ogni singola fase. Sui costi di processo si verificano le cosiddette economie di scala dalla quale si evince che tanto maggiore è la produzione tanto minore è la quantità di input necessaria per produrre una determinata quantità di prodotto e quindi tanto minori sono i costi unitari di produzione.

In particolare, il costo di molitura delle aziende varia da 11,85 euro al quintale per le aziende che

moliscono una quantità compresa tra 1.000 e 5.000 quintali, a 4,30 euro al quintale in quelle più grandi, che moliscono più di 15.000 quintali.

Nella fase di stoccaggio il costo sostenuto dalle aziende più piccole (quelle cioè che moliscono da 1.000 a 5.000 quintali) è pari a 26 euro al quintale, mentre in quelle più grandi (che moliscono più di 15.000 quintali) questo valore si abbassa a 4 euro al quintale.

Per la fase di confezionamento, è emerso che, tra le diverse tipologie aziendali, non esiste una sostanziale differenza tra il costo sostenuto da ciascuna di esse né tra le varie voci che concorrono alla formazione dello stesso. Il costo varia da 70,50 euro al quintale delle aziende più piccole (classe di molitura 1.000-5.000 quintali) a 67,59 euro al quintale di quelle che moliscono una quantità di olive superiore a 15.000 quintali. La differenza di costo così minima tra le diverse tipologie aziendali viene spiegata dal fatto che le aziende più grandi vendono prevalentemente olio sfuso (quelle che rientrano nella tipologia 10.000-15.000 quintali e quelle che moliscono più di 15.000 quintali vendono sfuso rispettivamente il 67% e il 91% dell'olio stoccato) e confezionano poco rispetto alle loro potenzialità. Alla luce di quanto detto, quindi, se queste tipologie aziendali confezionassero quantità maggiori di olio, il costo unitario si abbasserebbe notevolmente.

Infine, allo scopo di valutare il livello di redditività delle diverse tipologie aziendali è stato effettuato un vero e proprio conto economico su ciascuna di esse. Premettendo che la diversità delle caratteristiche delle quattro tipologie aziendali non permetterebbe di effettuare un confronto tra aziende omogenee, l'analisi risulta comunque utile allo scopo di evidenziare le differenze esistenti tra le voci che concorrono alla formazione del reddito di ciascuna di esse. Da tale confronto è emerso che, sebbene i costi di processo unitari delle singole fasi di molitura, stoccaggio e confezionamento diminuiscano all'aumentare della dimensione aziendale, quando si effettua il calcolo del conto economico l'incidenza del valore aggiunto sul fatturato diminuisce all'aumentare della dimensione aziendale. Quanto detto è condizionato dalla spesa sostenuta per l'acquisto di materie prime (olive e olio), non considerata per il calcolo dei costi di processo, che ha un peso elevato rispetto al totale dei costi e la cui incidenza aumenta all'aumentare della dimensione aziendale. Tutto questo, associato al fatto che le aziende più grandi, localizzate prevalentemente in Puglia, acquistano la materia prima a prezzi relativamente alti rispetto alle quantità comprate e vendono l'olio prevalentemente sfuso a intermediari o confezionatori di altre regioni a prezzi relativamente bassi fa sì che ci sia una diminuzione dei margini di guadagno all'aumentare della dimensione aziendale.

INDICE degli argomenti

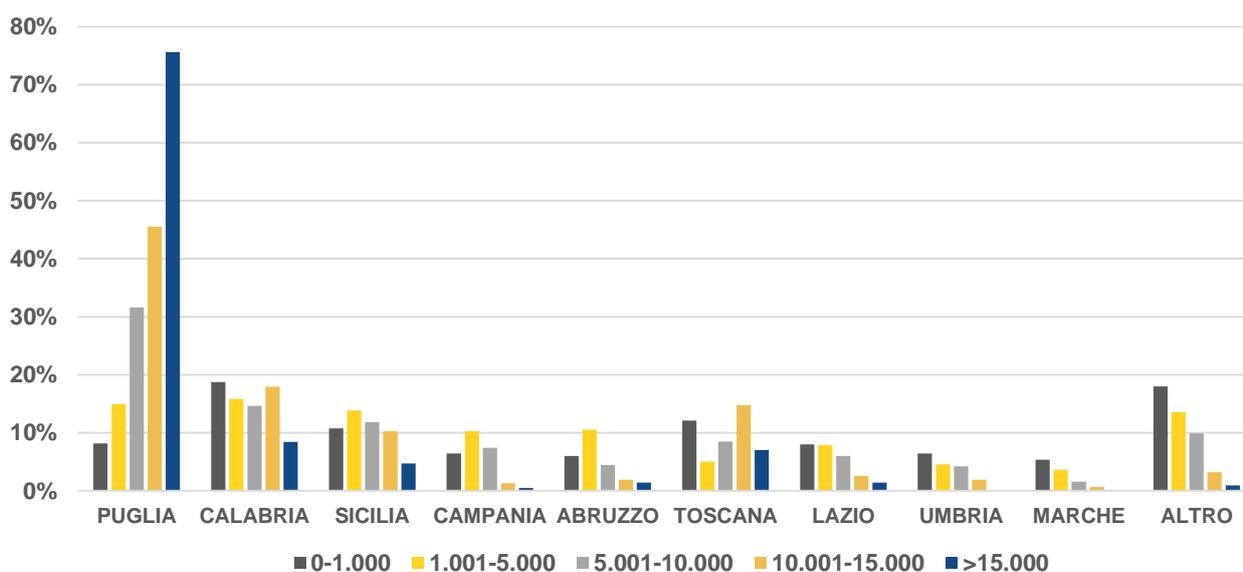
1	Obiettivi dell'indagine	6	Manodopera
	pag. 5		pag. 19
2	Modalità di rilevazione dei dati	7	Costi variabili
	pag. 9		pag. 21
3	Il campione intervistato	8	Ammortamenti
	pag. 10		pag. 23
4	Il frantoio	9	Ricavi
	pag. 11		pag. 25
5	Flussi olive, olio e sottoprodotti	10	Analisi dei costi
	pag. 13		pag. 27
		11	Conto economico aziendale
			pag. 43

1. Obiettivi dell'indagine

L'**obiettivo** del presente lavoro è quello di individuare i costi sostenuti dai frantoi oleari nella loro attività che vanno dalla molitura alle successive fasi di stoccaggio, vendita dello sfuso e del confezionato, valutando i prezzi dei fattori produttivi impiegati nella gestione del frantoio stesso e l'incidenza di ogni singolo fattore produttivo sul costo totale.

Prima dell'indagine vera e propria l'Ismea ha effettuato un'analisi dell'universo dei frantoi presenti in Italia e operanti nella campagna 2013-2014, che hanno cioè dichiarato all'AGEA la produzione in questa campagna. In particolare, i frantoi sono stati suddivisi in 5 classi di dimensione prendendo in considerazione la quantità di olive molite.

Fig.1 – Suddivisione dei frantoi operativi in Italia in classi di olive molite per regione nella campagna 2013-2014 (% dei frantoi per classe e regione sul totale nazionale di frantoi in ciascuna classe)



Fonte: Elaborazioni Ismea su dati AGEA

La maggior parte dei frantoi si trova nelle regioni del Sud, con in testa la Puglia, seguita dalla Calabria e dalla Sicilia. In particolare, la Puglia ospita la maggior parte dei frantoi di elevate dimensioni. In questa regione, infatti, è presente il 75% di frantoi che molisce più di 15 mila quintali di olive, il 45% dei frantoi che lavora dai 10 ai 15 mila quintali e il 32% di quelli la cui classe oscilla tra 5 e 10 mila quintali.

La Calabria, con il 19% è la regione che possiede la maggiore quantità di frantoi molto piccoli, cioè appartenenti alla classe molitoria 0-1.000 quintali, e la maggiore quantità di quelli la cui capacità molitoria è compresa tra 1.000 e 5.000 quintali, con il 16%. In questa regione i frantoi di medie dimensioni (5.000-10.000 e 10.000-15.000 quintali) si attestano rispettivamente al 15% e 18%. Relativamente piccola è, invece, la quota rappresentata dai frantoi di grandi dimensioni (>15.000 quintali) che si attesta intorno all'8%.

In Sicilia, la quota dei frantoi appartenente alla classe che molisce più di 15.000 quintali si attesta al 5%, mentre, le percentuali appartenenti alle altre classi oscilla tra l'10% e il 14%.

L'analisi evidenzia che, tranne che per la Toscana, la presenza di frantoi di maggiori dimensioni diminuisce man mano che ci si sposta verso le regioni del Centro-Nord, mentre al contrario quelli di piccole dimensioni aumentano. Del resto questo non deve stupire visto che le regioni del Centro-Nord sono quelle con un peso basso nella produzione nazionale.

Tab.1 – Universo dei frantoi operativi in Italia nella campagna 2013-2014.

Classi (qli olive molite)	Numero frantoi	% frantoi	Olive molite (qli)	% olive molite
0-1.000	1.163	25,2%	54.888.162	2,5%
1.001-5.000	2.525	54,6%	629.316.822	29,1%
5.001-10.000	567	12,3%	389.823.333	18,0%
10.001-15.000	156	3,4%	189.804.332	8,8%
>15.000	213	4,6%	902.408.084	41,7%
Totale	4.624	100,0%	2.166.240.733	100,0%

Fonte: Elaborazioni Ismea su dati AGEA

Dai dati, si evince che le strutture di minore dimensione, con una capacità molitoria inferiore ai 1.000 quintali di olive molite, rappresentano numericamente il 25% del totale frantoi, ma solo il 2,5% dell'intera produzione (olive molite). Al fine, quindi, dell'indagine sui costi di produzione si è scelto di circoscrivere le unità da campionare all'interno non dell'intero universo dei frantoi, ma solo a quello costituito dai 3.461 frantoi con capacità molitoria superiore ai 1.000 quintali di olive molite.

Tab.2– Universo dei frantoi operativi in Italia nella campagna 2013-2014, esclusi i frantoi con capacità molitoria inferiore ai 1.000 quintali

Classi (qli olive molite)	Numero frantoi	% frantoi	Olive molite (qli)	% olive molite
1.001-5.000	2.525	73,0%	629.316.822	29,8%
5.001-10.000	567	16,4%	389.823.333	18,5%
10.001-15.000	156	4,5%	189.804.332	9,0%
>15.000	213	6,2%	902.408.084	42,7%
Totale	3.461	100,0%	2.111.352.571	100,0%

Fonte: Elaborazioni Ismea su dati AGEA

Con riferimento a tale campo di osservazione "ristretto", è stata analizzata la stratificazione regionale dei frantoi, in termini di numero di stabilimenti e di produzione, ossia di olive molite. Tale analisi regionale ha portato alla considerazione di escludere dal piano di campionamento alcune regioni, in virtù delle loro basse quote produttive e dell'esiguo numero di frantoi. Sono rimaste fuori dal campione: Lombardia, Trentino Alto Adige, Friuli Venezia Giulia, Veneto, Emilia Romagna, Liguria.

Inoltre, non rientrano nel campione Ismea altre regioni Italiane nelle quali non risultava presente, a priori, nessuna struttura molitoria che abbia dichiarato la produzione all'AGEA nella campagna 2013-14. Questo è il caso di Piemonte e Valle d'Aosta.

Per avere la rappresentatività di tutte le regioni maggiormente coinvolte nella produzione olearia italiana si è scelta come variabile di riferimento il numero di frantoi presenti su ciascuna regione. In questo modo si è data una maggiore rappresentatività a regioni che hanno una discreta importanza all'interno del panorama olivicolo-oleario italiano, sebbene queste lavorino una modesta quantità di olive rispetto ad altre come Puglia, Calabria e Sicilia. Infatti, come si vede nella tabella successiva, nel caso fosse stata scelta la variabile quantitativa (% olive molite), più della metà delle interviste sarebbe stata svolta in Puglia.

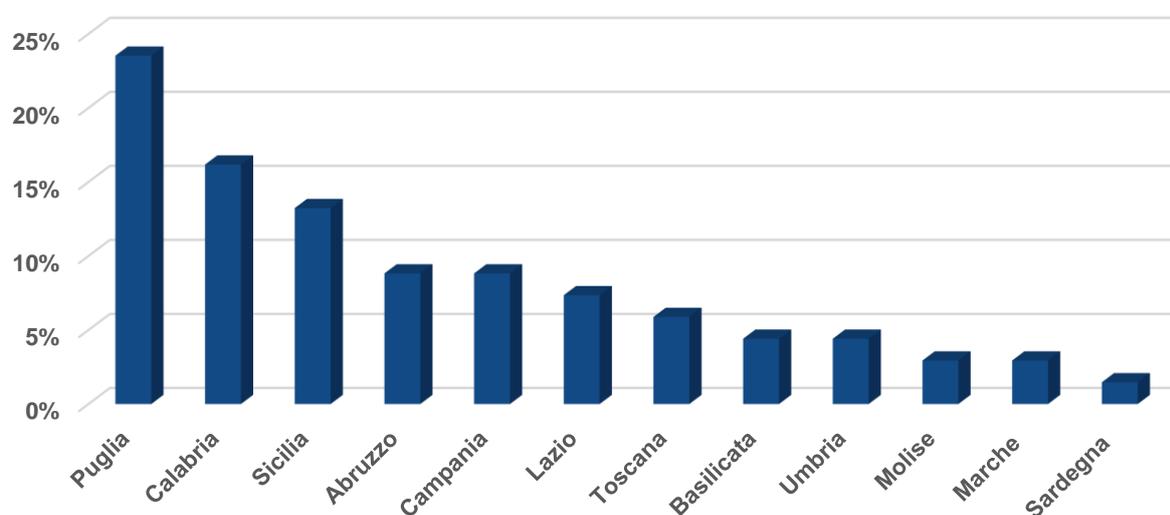
Tab.3– Assegnazione del numero di interviste alle regioni in funzione della quantità di olive molite e del numero di frantoi presenti su ciascuna di esse

Regioni	% quantità olive molite	n interviste	% n frantoi	n interviste
Puglia	53,0%	36	23,6%	16
Calabria	10,8%	7	15,9%	11
Sicilia	8,6%	6	13,3%	9
Campania	4,7%	3	9,1%	6
Abruzzo	4,5%	3	8,9%	6
Lazio	3,9%	3	7,2%	5
Toscana	6,5%	4	6,4%	4
Umbria	2,3%	2	4,3%	3
Basilicata	1,8%	1	3,5%	3
Marche	1,4%	1	3,1%	2
Molise	1,3%	1	2,6%	2
Sardegna	1,0%	1	1,0%	1
Totale		68		68

Fonte: Elaborazioni Ismea su dati AGEA

La composizione del campione vede il 23,5% delle aziende intervistate localizzate in Puglia, il 16,2% in Calabria e il 13,2% in Sicilia. Campania e Abruzzo rappresentano l'8,8%, il Lazio il 7,4% e la Toscana il 6%. Seguono Basilicata, Umbria, Molise, Marche e Sardegna con quote minori in linea con la distribuzione del numero di aziende sul territorio nazionale.

Fig. 2 – Distribuzione delle aziende intervistate per regione (% sul totale aziende intervistate)



Fonte: Ismea - aziende intervistate (100% del campione)

Stabilita, così, la quantità di frantoi da intervistare per ciascuna regione, la distribuzione degli stessi per classe dimensionale (rappresentata dalla quantità di olive molite) e per provincia è stata fatta considerando la quantità di olive molite dai frantoi presenti all'interno di ciascun cluster e distribuendo le interviste proporzionalmente alla quantità di olive molite. Si è così arrivati al campione di 68 unità distribuito per provincia e per classe dimensionale. In particolare, 28 interviste (41% sul totale campione) sono state svolte su frantoi che durante la campagna olivicola 2013/2014 hanno molito una quantità di olive compresa tra 1000 e 5000 quintali, 16 (23%) su quelli che hanno molito una quantità compresa tra 5000 e 10.000 quintali, 10 (15%) su frantoi che hanno lavorato una quantità compresa tra 10.000 e 15.000 quintali e, infine, 14 interviste (21%) sono state effettuate sui frantoi che hanno molito più di 15.000 quintali di olive.

Tab.4 – Suddivisione del numero di frantoi per provincia e per quantità di olive molite

Province	1.001-5.000 qli	5.0001-10.000 qli	10.001-15.000 qli	>15.000 qli	Totale frantoi
PUGLIA	3	2	3	8	16
BARI	3		1	2	6
BARLETTA-ANDRIA-TRANI			1	2	3
BRINDISI		1			1
FOGGIA			1	2	3
LECCE		1		1	2
TARANTO				1	1
CALABRIA	4	1	4	2	11
CATANZARO		1	1	1	3
COSENZA	1		2	1	4
CROTONE	2				2
REGGIO DI CALABRIA			1		1
VIBO VALENTIA	1				1
SICILIA	3	4	1	1	9
AGRIGENTO		2	1	1	4
CATANIA	1				1
MESSINA	1				1
PALERMO	1	1			2
TRAPANI		1			1
CAMPANIA	3	3			6
AVELLINO		1			1
BENEVENTO	1	2			3
SALERNO	2				2
ABRUZZO	4	1		1	6
CHIETI	2	1		1	4
PESCARA	1				1
TERAMO	1				1
LAZIO	3	1	1		5
FROSINONE			1		1
RIETI	1				1
ROMA	1				1
VITERBO	1	1			2
TOSCANA	1		1	2	4
AREZZO			1		1
FIRENZE				1	1
SIENA	1			1	2
BASILICATA	2	1			3
MATERA	1				1
POTENZA	1	1			2
UMBRIA	1	2			3
PERUGIA	1	1			2
TERNI		1			1
MARCHE	2				2
ANCONA	2				2
MOLISE	1	1			2
CAMPOBASSO	1	1			2
SARDEGNA	1				1
SASSARI	1				1
Totale complessivo	28	16	10	14	68

Fonte: Elaborazioni Ismea su dati AGEA

2. Modalità di rilevazione dei dati

2.1. *Struttura del questionario*

Il questionario è stato progettato con l'ausilio del software Access di Windows e si compone di diverse sezioni volte alla raccolta di informazioni, che consentono di conoscere le caratteristiche del frantoio e ricostruire in maniera dettagliata i costi sostenuti e i ricavi ottenuti nel corso della campagna olearia 2013-14.

Il questionario predisposto per l'indagine si articola su dieci sezioni:

- Sezione 1 - L'azienda - in questa sezione sono richieste le informazioni anagrafiche, la forma giuridica, il livello di fatturato ed eventuali altre attività svolte dall'azienda.
- Sezione 2 - Il frantoio - i dati raccolti in questa sezione servono a delineare le caratteristiche del frantoio in questione. I quesiti sono volti a definire la tipologia di impianto, il sistema di frangitura, il sistema di estrazione, lo stoccaggio e il confezionamento dell'olio.
- Sezione 3 - Molitura olive - questa sezione riguarda la lavorazione delle olive, che a sua volta viene distinta in tre tipologie:
 - **lavorazione olive di proprietà** (da compilare soltanto nel caso in cui l'azienda possiede anche un oliveto di proprietà e molisce le olive provenienti da esso);
 - **lavorazione olive appartenenti ai soci del frantoio** (da compilare solo nel caso in cui l'azienda è un frantoio cooperativo al quale conferiscono diversi soci);
 - **lavorazione olive in conto terzi** (da compilare nel caso in cui il frantoio effettua anche una molitura per conto terzi).
- Sezione 4 – Acquisto materie prime – in questa sezione viene indicato l'eventuale acquisto di olive e/o di olio da parte dell'azienda.
- Sezione 5 – Flussi – in questa sezione viene indicata la quantità di olio prodotto in seguito alla molitura delle olive aziendali, acquistate, molite in conto terzi e appartenenti ai soci del frantoio. Inoltre, di tutto l'olio prodotto viene indicata la quantità che è stata stoccata in frantoio, quest'ultima suddivisa in funzione delle diverse tipologie di olio.
- Sezione 6 – Vendita olio e sottoprodotti – in questa sezione sono indicati, per le diverse tipologie di prodotto, la quantità e il prezzo di vendita sia dell'olio sfuso che di quello confezionato e i relativi canali di vendita e il mercato di commercializzazione utilizzato. Inoltre, in questa sezione vengono indicati la quantità e l'eventuale prezzo di vendita dei sottoprodotti della lavorazione delle olive (sansa, nocciolino e acque di vegetazione).
- Sezione 7 – Risorse umane – è richiesto il costo lordo annuo della manodopera salariata. Per manodopera salariata si intende quella fornita da dipendenti a contratto a tempo indeterminato (OTI) e da dipendenti a contratto a tempo determinato (OTD). Mentre per manodopera familiare si intende la componente del lavoro aziendale che non percepisce salario. Pertanto, il familiare che riceve un compenso per il lavoro prestato è stato considerato tra la manodopera salariata. Per ciascun dipendente è stato chiesto di indicare in percentuale la quantità di lavoro svolta per l'olivicoltura, per la molitura delle olive, per lo stoccaggio, per il confezionamento dell'olio e altro.
- Sezione 8 – Costi variabili – sono richiesti i costi relativi al consumo idrico, al consumo energetico, allo smaltimento dei sottoprodotti della lavorazione e quelli sostenuti per sostituire i materiali di consumo del frantoio. Anche in questo caso ogni costo imputato deve essere suddiviso in percentuale nei vari settori (olivicoltura, molitura delle olive, stoccaggio, confezionamento dell'olio e altro).
- Sezione 9 – Ammortamenti – in questa sezione viene indicata la quota di ammortamento annua sostenuta dall'azienda per la costruzione di eventuali fabbricati, l'acquisto di macchine e attrezzi utilizzati per l'attività del frantoio. Per ciascuna voce viene richiesto il valore iniziale di acquisto o costruzione e il numero di anni in cui si prevede di ammortizzare tale valore.
- Sezione 10 – Altri costi - in questa sezione viene richiesto di inserire le spese di carattere generale sostenute dall'azienda nel corso dell'anno (spese sostenute per assistenza tecnica, assistenza fiscale, quote associative, imposte e tasse, certificazioni ecc.).

L'indagine è stata realizzata mediante interviste dirette, condotte da rilevatori Ismea presso le aziende nel

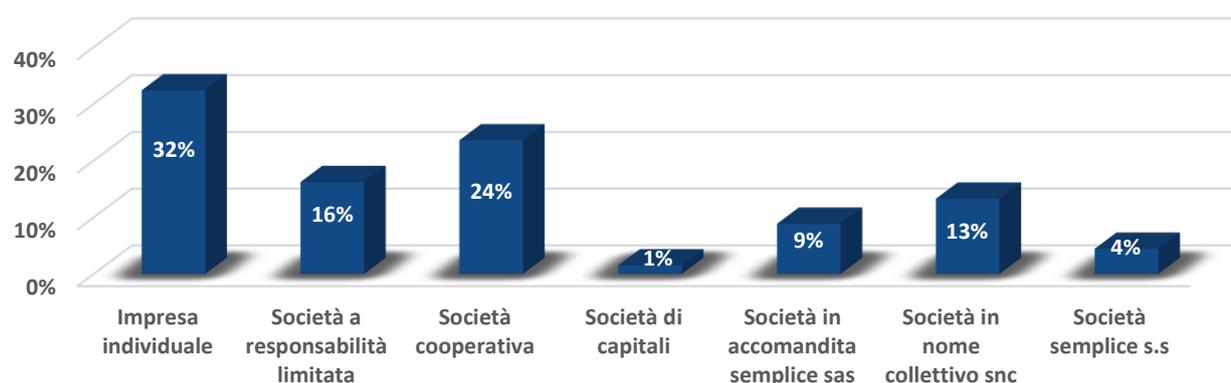
periodo compreso tra maggio e dicembre 2014.

3. Il campione intervistato

3.1. Caratteristiche aziendali

La forma giuridica prevalente nell'universo dei frantoi italiano è l'impresa individuale. Nel campione, i frantoi condotti con questa forma giuridica rappresentano il 32% del totale. Segue la società cooperativa con il 24%, la società a responsabilità limitata con il 16%, la società in nome collettivo con il 13% e a seguire le altre tipologie di società.

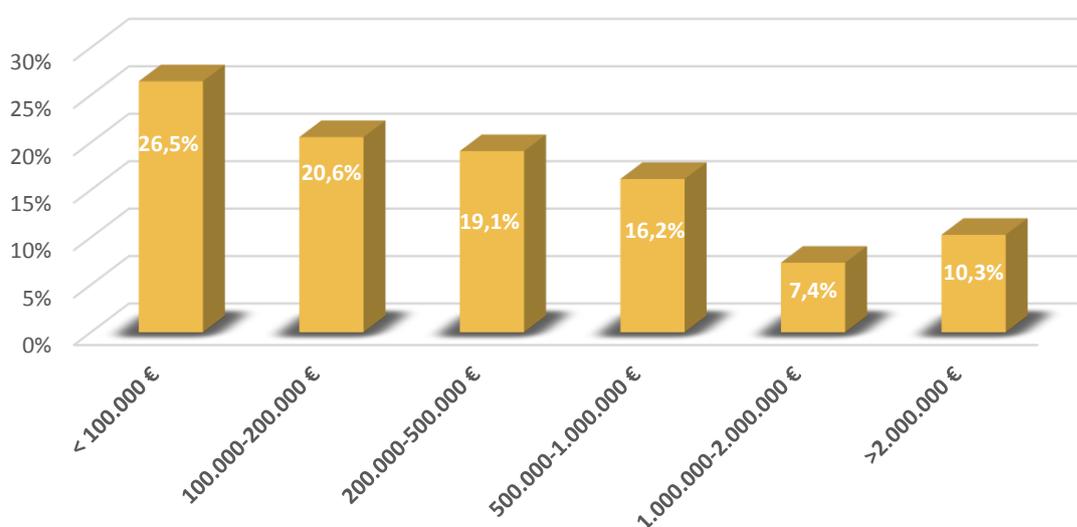
Fig. 3 – Distribuzione % del numero di frantoi del campione secondo la forma giuridica



Fonte: Ismea

Una delle variabili indagate è quella relativa al valore del fatturato dell'azienda, da indicare all'interno di classi prestabilite.

Fig. 4 – Distribuzione % del numero di frantoi del campione secondo il fatturato dichiarato



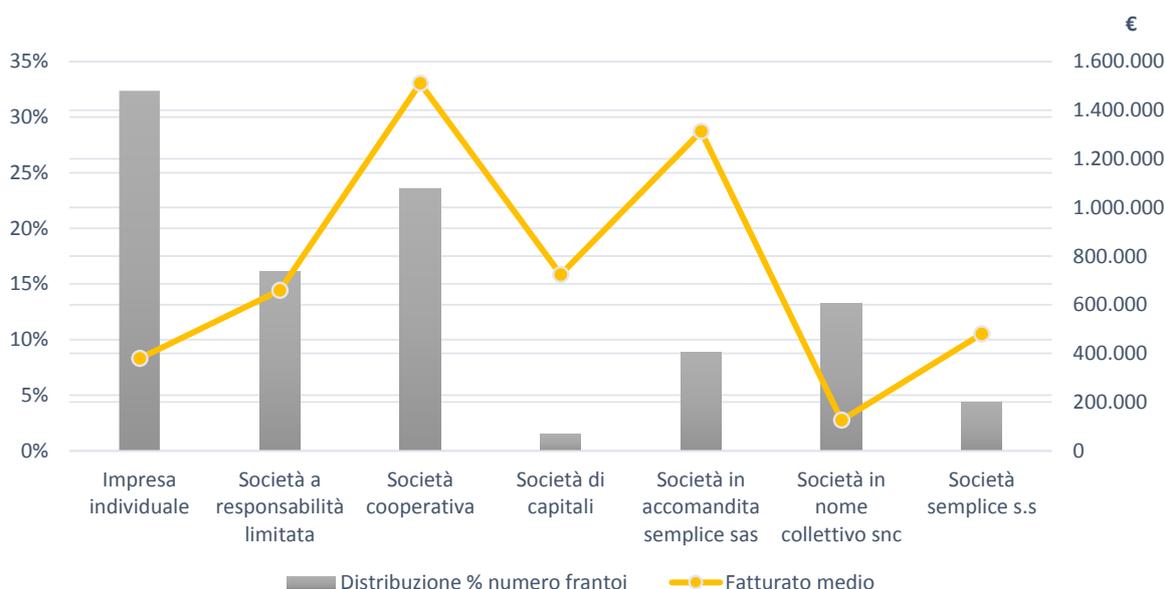
Fonte: Ismea

È importante precisare che il fatturato dichiarato comprende, oltre ai ricavi ottenuti dall'attività frantoio, anche quelli ottenuti da altre attività (produzione di agrumi, vino, uva, altri servizi), laddove queste esistano.

Incrociando la variabile relativa alla forma giuridica e quella sul livello di fatturato, emerge come siano le società in generale a ottenere i livelli di fatturato maggiore rispetto alle imprese individuali.

Si può notare, inoltre, come le società cooperative e le SAS (Società in Accomandita Semplice) siano quelle che hanno conseguito i maggiori fatturati, seguiti dalle SRL (Società a Responsabilità Limitata) e dalle società di capitali. Le SS (Società Semplici) e SNC (Società in Nome Collettivo) sono invece quelle che hanno realizzato i fatturati più bassi.

Fig. 5 – Distribuzione % del numero di frantoi secondo la forma giuridica e il fatturato



Fonte: Ismea

Dei frantoi intervistati, il 28% coltiva una superficie olivicola. Di questi, l'11% è ad esclusiva conduzione familiare, il 63% a conduzione familiare con manodopera salariata prevalente e il restante 26% conduce l'azienda solo con manodopera salariata. Il conduttore nel 58% dei casi è un imprenditore agricolo professionale, nel 26% dei casi un coltivatore diretto e il 16% ha risposto "altro".

4. Il frantoio

Uno dei fattori che influenza sia la qualità dell'olio di oliva sia l'entità dei costi sostenuti dai frantoi è il tipo di impianto utilizzato per l'estrazione dell'olio. Dall'indagine si è rilevato che il 94% dei frantoi intervistati utilizza un sistema di estrazione a ciclo continuo, un impianto nel quale tutte le operazioni di estrazione dell'olio avvengono automaticamente e in successione (l'uomo interviene soltanto per scaricare le olive nella tramoggia iniziale e per raccogliere il prodotto finale). Il restante 6% utilizza il classico sistema tradizionale discontinuo.

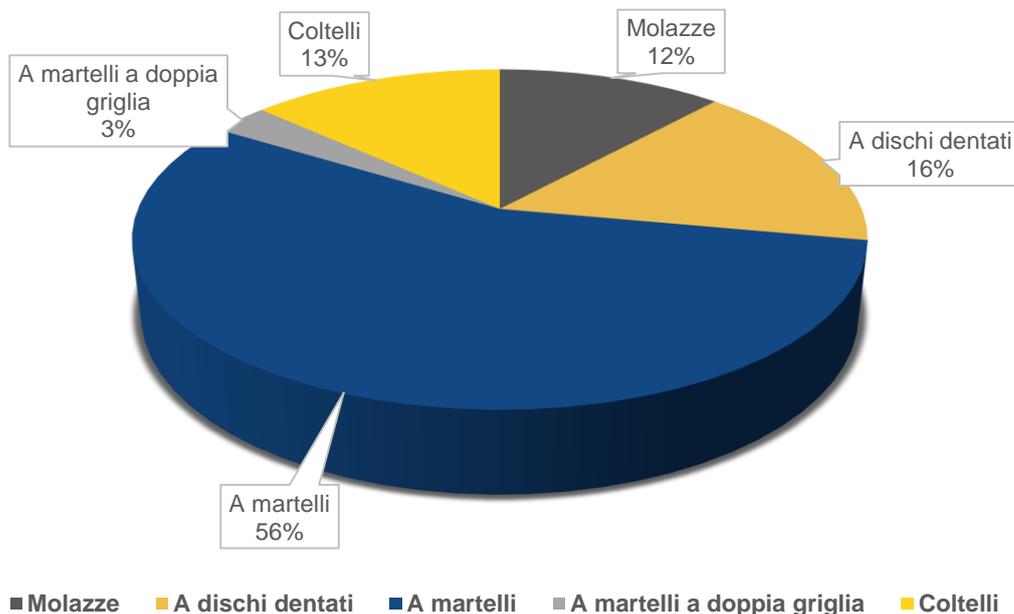
4.1 Sistema di frangitura

Il sistema di frangitura più utilizzato è quello meccanico a martelli. Questo sistema viene utilizzato dal 56% delle aziende del campione, seguito da quello a dischi dentati con il 16% e da quello a coltelli con il 13%. Il sistema tradizionale a molazze in pietra, invece, viene utilizzato dal 12% delle aziende oggetto d'indagine. Il frantoio a molazze presenta diversi vantaggi dal punto di vista qualitativo: le olive non subiscono sollecitazioni traumatiche; si riduce al minimo la formazione di emulsioni; non si hanno contaminazioni da metalli; si arriva ad uno stadio avanzato del processo di coalescenza; è ridotto il surriscaldamento della pasta. D'altra parte, il frantoio a molazze è abbastanza lento e richiede un maggior utilizzo di mano d'opera.

In genere, i sistemi a frangitura metallici permettono una più fine macinazione delle olive e consentono di lavorare una maggior quantità di olive per unità di tempo. D'altra parte, non preparano bene la pasta alla successiva deoliazione, rendendo indispensabile un'accurata operazione di gramolatura. Tali sistemi comportano inoltre il surriscaldamento della pasta, predisponendo maggiormente il prodotto a fenomeni di

irrancidimento ossidativo e idrolitico.

Fig. 6 – Sistema di frangitura



Fonte: Ismea

4.2 Fase di estrazione dell'olio

Dopo la frangitura, la pasta di olive subisce in genere una gramolatura (processo di rimescolamento della pasta in apposite vasche di acciaio in cui ruotano pale elicoidali), al fine di rompere l'emulsione fra acqua e olio e far confluire le micelle d'olio in gocce più grandi che tendono a separarsi spontaneamente dall'acqua. Successivamente si passa alla vera e propria estrazione.

Dall'elaborazione dei dati si è visto che il 6% dei frantoi utilizza il sistema di estrazione a pressione, nel quale la frangitura viene effettuata con molazze in pietra e il sistema di estrazione dell'olio avviene posizionando la pasta ottenuta su appositi dischi di cocco o nylon "fiscoli" sottoposti a elevate pressioni. Questo sistema richiede costi elevati, sia per la manodopera utilizzata, sia in seguito alla facile usura dei diaframmi filtranti che vanno sostituiti.

Il sistema di estrazione per centrifugazione viene utilizzato dal 94% dei frantoi. Per questa tipologia di estrazione, il 47% utilizza un sistema a 3 fasi (nel quale dopo l'estrazione si ottengono tre prodotti distinti: l'olio, l'acqua di vegetazione e la sansa). In questo sistema viene aggiunta acqua per diluire la pasta, con conseguente aumento dei costi per lo smaltimento delle acque di vegetazione prodotte. Inoltre si ottiene un olio di minore qualità a causa della perdita di polifenoli. I vantaggi invece sono la maggiore resa in olio e la minore percentuale di umidità contenuta nella sansa che consente di ottenere un olio di sansa di buona qualità.

Il 30% dei frantoi usa un sistema a 2 fasi (nel quale si ottengono 2 prodotti: l'olio e la sansa umida). In questo caso non viene aggiunta acqua di diluizione e quindi non viene prodotta acqua di vegetazione che si traduce in un mancato costo di smaltimento della stessa. Inoltre si ottiene un olio di maggiore qualità dato dalla maggiore presenza di polifenoli. Gli svantaggi sono la minore resa in olio rispetto al sistema a 3 fasi e la produzione di sanse con umidità relative elevate che necessitano maggiori costi di essiccazione prima dell'estrazione dell'olio di sansa che, peraltro, risulterà di minore qualità.

Infine, il 23% degli intervistati utilizza il sistema di estrazione a 2 fasi e mezzo (nel quale, alla fine del processo si ottiene: l'olio, la sansa e una piccola quantità di acqua di vegetazione). In questo caso viene aggiunta una limitata quantità di acqua di diluizione che si tradurrà in una minore quantità di acqua di vegetazione prodotta. Questo sistema consente di ottenere un olio di maggiore qualità e quantità, e la produzione di sanse con umidità relativa ridotta che consentono di ottenere un olio di sansa di buona qualità.

4.3 Stoccaggio

Subito dopo l'estrazione, l'olio prodotto in genere viene stoccato in silos presenti presso il frantoio oppure, in caso di molitura conto terzi, viene portato via da quest'ultimi. Una delle domande fatte ai frantoiani nel corso dell'indagine era volta a verificare la presenza in frantoio di una zona adibita allo stoccaggio dell'olio. Dall'analisi dei dati è emerso che l'88% dei frantoi possiede una zona per stoccare l'olio prodotto all'interno di silos di acciaio, mentre il 12% effettua soltanto una molitura conto terzi e quindi tutto l'olio prodotto viene portato via dai committenti lo stesso giorno in cui viene effettuata la molitura.

Dei frantoi che stoccano l'olio, soltanto il 33% utilizza l'impiego dell'atmosfera modificata per la conservazione dello stesso, una tecnica che consente di mantenere l'olio in assenza di ossigeno, attraverso l'immissione di gas inerti all'interno dei silos, evitando così, l'ossidazione e di conseguenza l'invecchiamento precoce del prodotto. Un altro aspetto importante per la buona conservazione dell'olio è quello di dotare i locali di un impianto di climatizzazione che consente di mantenere la temperatura costante tra i 15 e 18 °C. Dall'indagine si evince che solo il 38% dei frantoi possiede un impianto per la climatizzazione dei locali.

4.4 Confezionamento

Dall'elaborazione dei dati emerge, inoltre, che il 73% dei frantoi possiede un impianto di confezionamento. Detto impianto è caratterizzato da un insieme di macchine predisposte a riempire, tappare, incapsulare ed etichettare i contenitori. A seconda della tipologia di impianto, tutte queste fasi possono essere più o meno automatizzate, influenzando così, i costi della manodopera. Dall'analisi dei dati è emerso che il 26% dei frantoi che confeziona olio possiede un impianto completamente automatizzato, il 34% un impianto semi automatico e il restante 40% un impianto misto (prevalentemente costituito dalla riempitrice e tappatrice di tipo semiautomatico e capsulatrice e etichettatrice manuale).

La tipologia di contenitore maggiormente utilizzata dai frantoi intervistati è la lattina da 5 litri con il 69%, seguita dalla bottiglia da 0,75 litri con il 10%, dalla bottiglia da 1 litro con l'8% e via via tutte le altre tipologie di confezioni con percentuali inferiori.

5. Flussi di olive, olio e sottoprodotti

5.1 Olive

La provenienza delle olive molite dà un'indicazione sulla tipologia di frantoio. In particolare, si è visto che il 27,9% dei frantoi coltiva una superficie olivicola e molisce le olive provenienti dalla stessa, il 21,1% lavora olive appartenenti ai soci del frantoio stesso (frantoio cooperativo) e l'82,4% molisce olive appartenenti a terzi. Nel caso di lavorazione di olive per conto terzi è stato chiesto agli intervistati quali fossero stati i committenti e quale fosse stata la forma di pagamento adottata per la molitura delle olive. Nell'89,3% dei casi le olive provengono soltanto da aziende agricole, nel 3,6% dei casi anche da intermediari e nel 7,1% dei casi anche da privati che a loro volta hanno comprato le olive da altri. Per il lavoro di molitura, la forma di pagamento adottata è stata, nel 91,1% dei casi, solo in denaro, nel 3,6% solo in "molenda" (chili di olio su quintale di olive molite) e nel restante 5,4% con entrambe le forme di pagamento. Nel caso di pagamento in molenda la quantità media che è stata corrisposta ai frantoiani è stata di 2,40 kg di olio per quintale di olive molite.

Il prezzo medio pagato per la molitura in conto terzi è stato di 11,00 € per quintale di olive molite, mentre quello pagato per la molitura da parte dei soci del frantoio è stato di 10,30 € al quintale.

Il prezzo medio corrisposto ai soci del frantoio cooperativo per l'olio che hanno conferito è stato di 3,01 €/chilo.

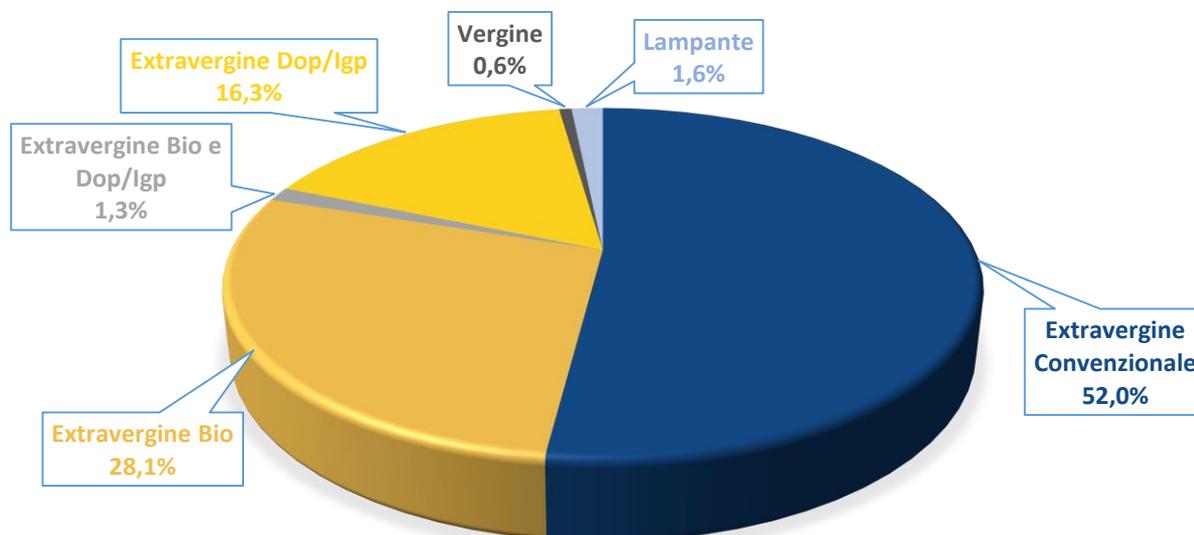
Le aziende che hanno acquistato olive rappresentano il 48,5% del campione. In questo caso, i principali fornitori sono stati nel 79% dei casi soltanto aziende agricole e nel restante 21% anche commercianti. Il prezzo medio per l'acquisto delle olive è stato di 43,45 € per quintale.

5.2 Olio acquistato

Spesso può capitare che, per esigenze di mercato, i frantoi acquistino olio da altre aziende o commercianti. A tal proposito, dall'indagine è emerso che, nel corso della campagna olearia 2013/14, i frantoi che hanno acquistato olio rappresentano il 31% del campione. I principali fornitori sono stati nel 66,7% dei casi soltanto aziende agricole, nel 19% dei casi solo commercianti, nel 4,8% solo cooperative e nel restante 9,5% tutte e tre le tipologie.

Fatta 100 la quantità di olio complessiva acquistata dai frantoi oggetto d'indagine, il 52% è rappresentata da olio extravergine convenzionale, seguito da olio extravergine Bio con il 28,1% e da quello Dop/Igp con il 16,3%. Il vergine e il lampante si attestano rispettivamente allo 0,6% e all'1,6%.

Fig. 14 – Distribuzione % delle quantità di olio acquistato secondo le diverse categorie merceologiche



Fonte: Ismea

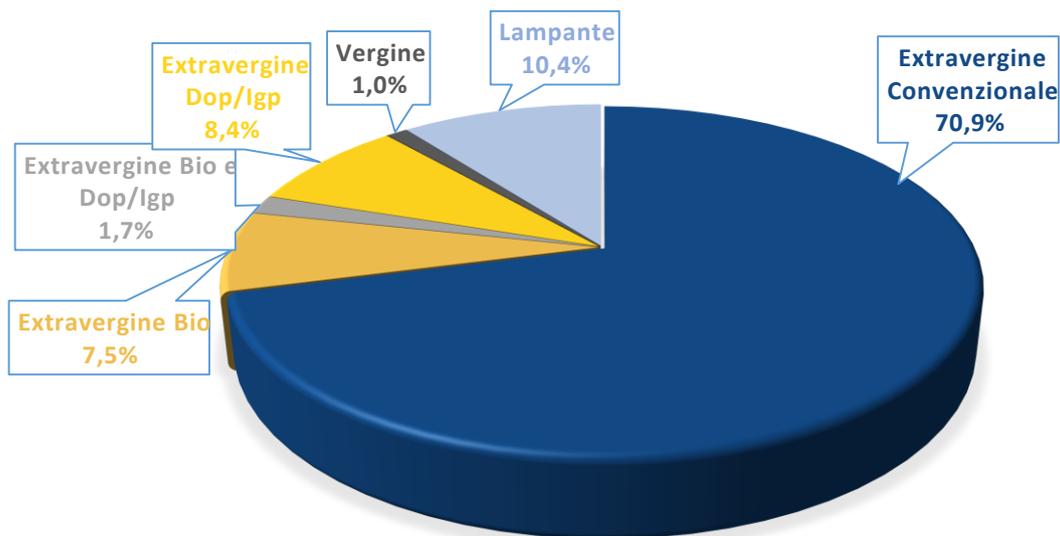
Mediamente, l'olio extravergine convenzionale è stato acquistato a 3,38 €/chilo, l'olio extravergine Bio a 3,73 €/chilo, il Dop/Igp a 3,57 €/chilo, il Bio-Dop/Igp a 4,70 €/chilo, il vergine a 2,59 €/chilo e il lampante a 1,80 €/chilo.

5.3 Olio stoccato

Di tutta la quantità di olio ottenuta in seguito alla molitura delle olive, la quota che i frantoiani hanno stoccato all'interno dei propri stabilimenti ammonta al 60%, la restante parte è stata ritirata dai committenti lo stesso giorno della molitura.

Osservando la figura 15 si può comprendere la distribuzione percentuale dell'olio complessivamente stoccato in base alle diverse tipologie di olio esistenti. In particolare, la maggiore quantità di olio stoccata è rappresentata dall'extravergine convenzionale con il 71%, seguono il lampante con il 10,4%, il Dop/Igp con l'8,4%, e il Bio con il 7,5%. Piccolissime sono invece le quote rappresentate dal Bio-Dop/Igp (1,7%) e dall'olio vergine (1%).

Fig. 15 – Distribuzione % olio stoccato secondo le diverse categorie merceologiche



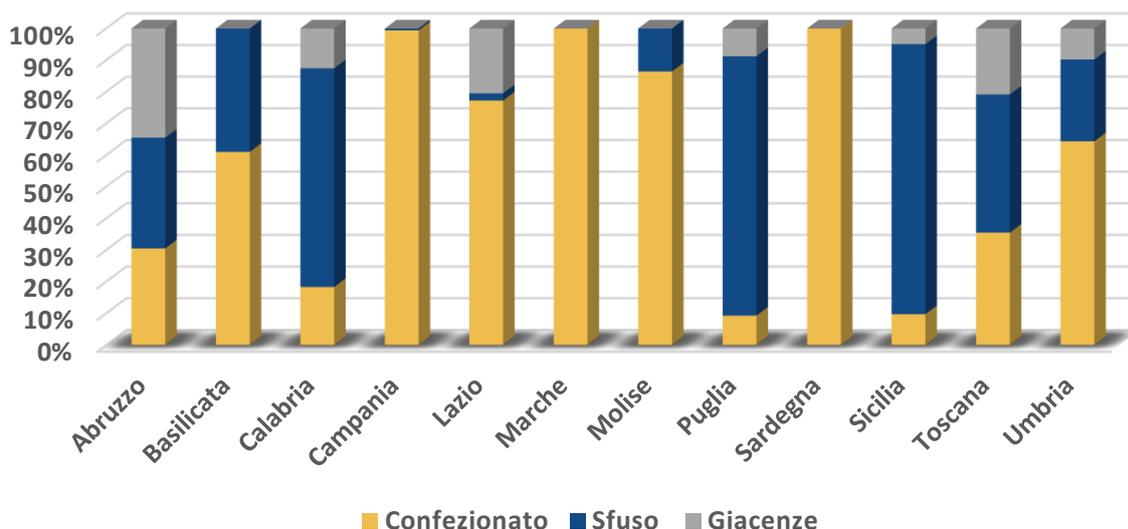
Fonte: Ismea

5.4 Olio venduto

Data la quantità di olio stoccato, è stato chiesto agli intervistati di indicare la quantità dell'olio venduto sfuso e confezionato al momento dell'intervista. In seguito all'elaborazione dei dati si evince che i frantoi hanno venduto il 91% dell'olio che in precedenza avevano stoccato. In particolare, è stato venduto sfuso il 77% dell'olio stoccato, confezionato il 14%, mentre il restante 9% è rappresentato dalle giacenze.

Il grafico mostra che Puglia, Calabria e Sicilia (regioni che producono la gran parte della produzione nazionale) hanno venduto in prevalenza olio sfuso. Diverso è il caso di altre regioni, come Umbria, Lazio, Marche, Molise, Campania e Sardegna, che in prevalenza hanno venduto olio confezionato.

Fig. 16 – Distribuzione % per regione delle quantità di olio vendute sfuse e confezionate al momento dell'intervista.



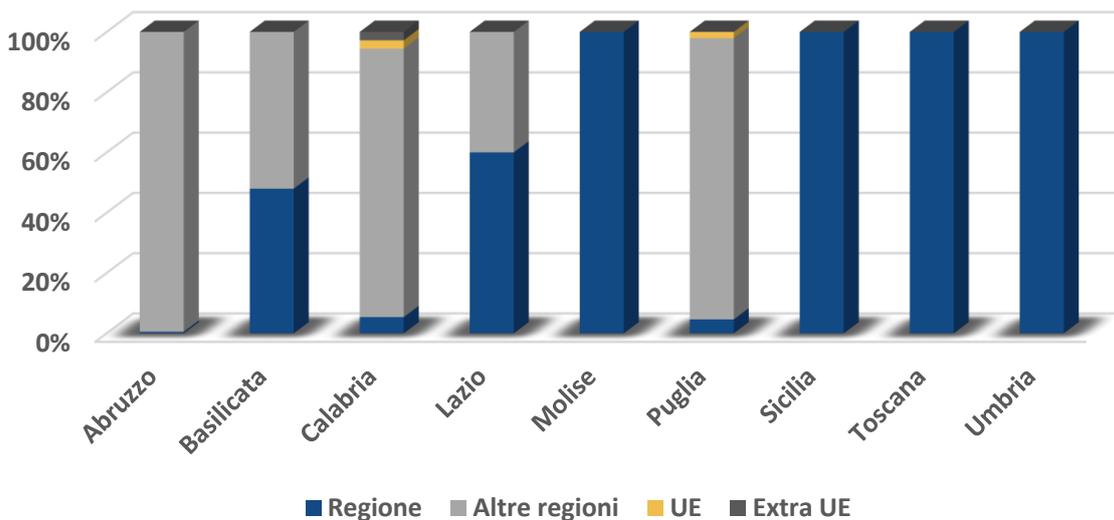
Fonte: Ismea

Chiedendo agli intervistati quale fosse il mercato di commercializzazione di riferimento per la vendita dell'olio sfuso, e ponderando le risposte presenti su ciascuna intervista con le quantità di olio commercializzato, l'83,5%

del prodotto è stato venduto fuori dalla regione di appartenenza del frantoio (altre regioni d'Italia), il 14,2% all'interno della regione di appartenenza, il 2% all'interno della Comunità europea (Italia esclusa) e lo 0,3% fuori dai paesi dell'Unione.

Osservando il dato per regione presente in figura 17, si riscontra che i frantoi presenti all'interno delle prime due regioni Italiane per produzione (Puglia e Calabria) e l'Abruzzo, vendono quasi tutto l'olio sfuso fuori dalle proprie regioni. Sicilia, Toscana e Umbria, invece, vendono prevalentemente all'interno della propria regione, mentre i frantoi intervistati in Basilicata e Lazio vendono in percentuale pressoché simile sia all'interno della propria regione che in altre regioni italiane.

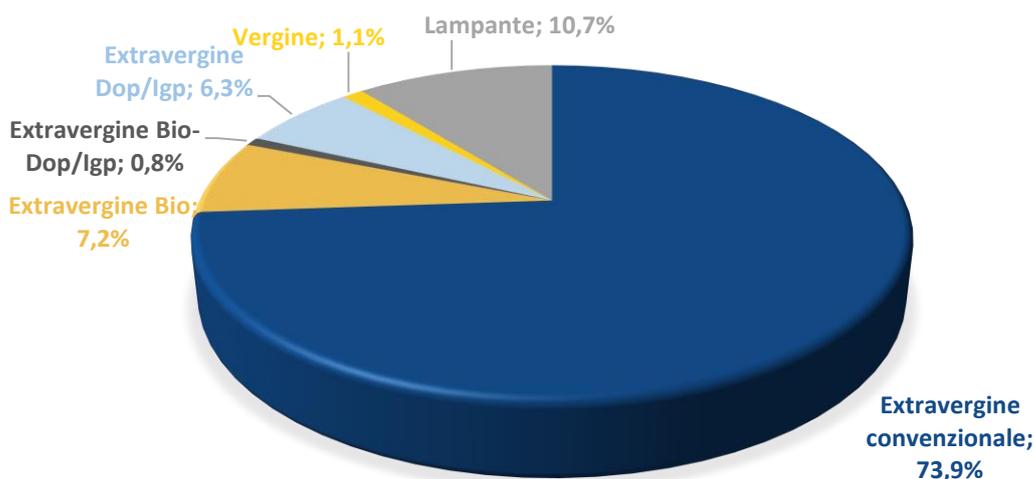
Fig. 17 – Distribuzione % della quantità complessiva dell'olio venduto sfuso al momento dell'intervista per mercato di commercializzazione



Fonte: Ismea

La maggior parte dell'olio sfuso è stato venduto sotto forma di extravergine convenzionale (74%), seguito dal lampante con il 10,7%, dal Bio con il 7,2% e dal Dop/Igp con il 6,3%. In minima parte è stato venduto il vergine (1,1%) e il Bio-Dop/Igp (0,8%).

Fig. 18 – Distribuzione % della quantità complessiva dell'olio venduto sfuso al momento dell'intervista



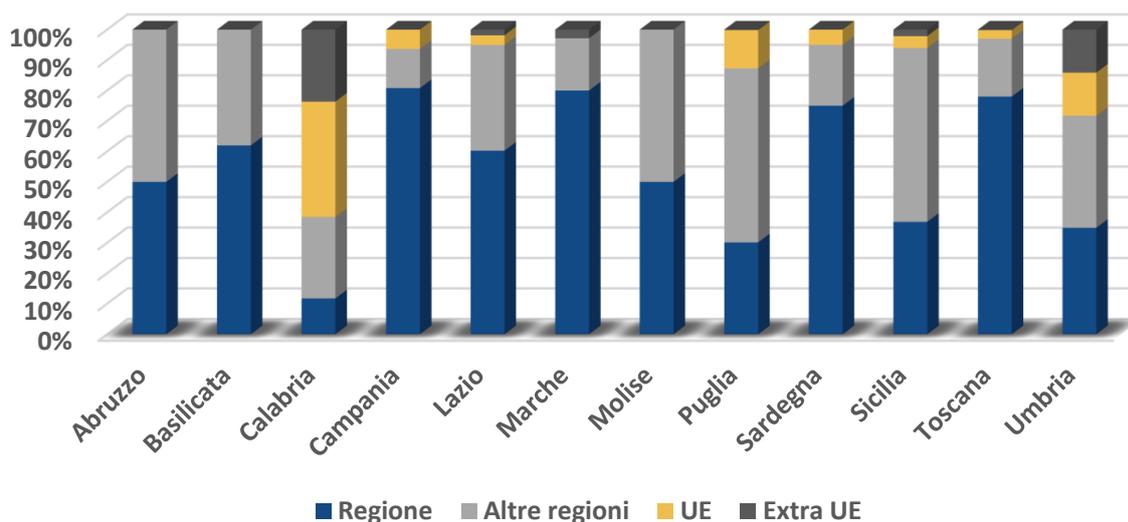
Fonte: Ismea

Mediamente i prezzi di vendita delle diverse categorie di olio sfuso sono state le seguenti: l'olio extravergine

convenzionale è stato venduto a 3,13 €/chilo, il Bio a 3,83 €/chilo, il Bio-Dop/Igp a 5,06 €/chilo, il Dop/Igp a 3,79 €/chilo, il vergine a 3,11 €/chilo e il lampante a 1,71 €/chilo.

Come per l'olio sfuso, anche per il confezionato è stato chiesto agli intervistati quale fosse stato il mercato di destinazione. Le risposte fornite hanno evidenziato che il 44,3% del prodotto è stato venduto fuori dalla regione di appartenenza dei frantoi, il 38% all'interno della regione di appartenenza, il 13,4% all'interno dei paesi dell'Unione europea e il 4,4% in paesi extra UE.

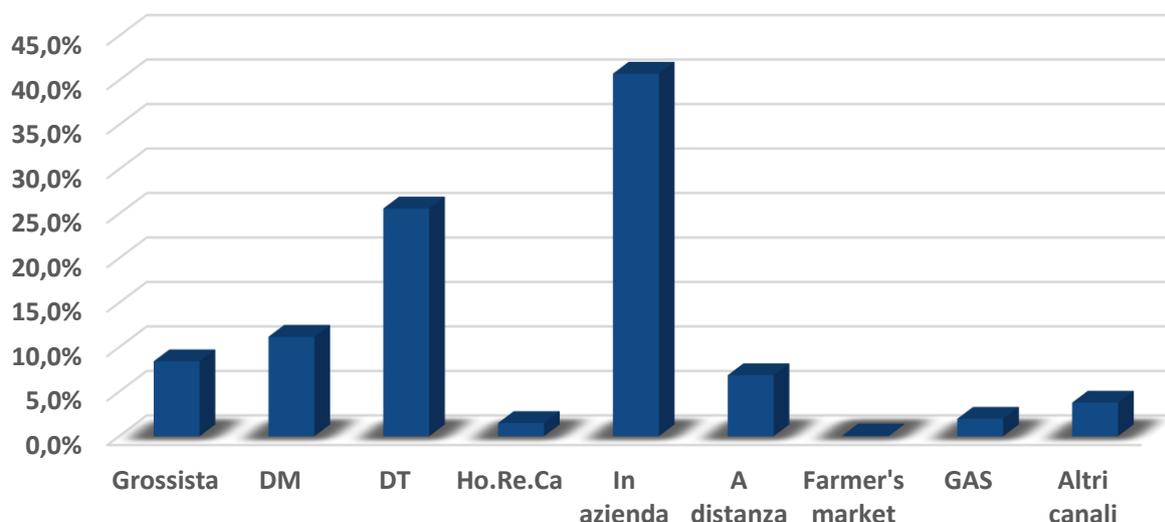
Fig. 19 – Distribuzione % della quantità complessiva dell'olio venduto confezionato al momento dell'intervista per mercato di commercializzazione



Fonte: Ismea

Osservando i dati per regione, si percepisce come le prime tre regioni per produzione (Puglia Calabria e Sicilia) e Umbria esportino più del 70% del prodotto confezionato fuori dalla propria regione. Invece, Campania, Marche, Sardegna e Toscana sono quelle che nel 70% dei casi almeno, vendono il prodotto all'interno della propria regione. Le principali regioni che vendono il prodotto fuori dall'Italia sono la Calabria in primis, seguita dall'Umbria e dalla Puglia.

Fig. 20 – Distribuzione % della quantità complessiva dell'olio venduto confezionato al momento dell'intervista per mercato di commercializzazione

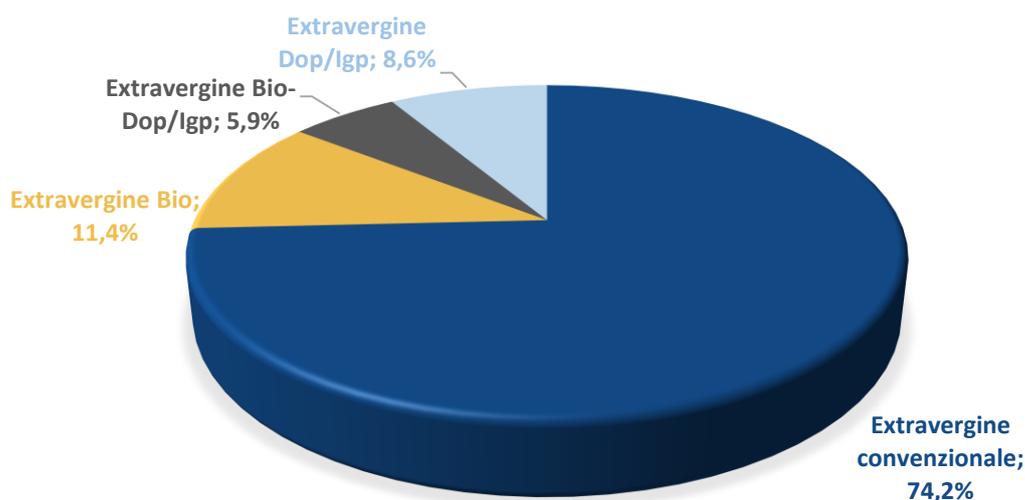


Fonte: Ismea

Una delle domande che è stata posta agli intervistati è stata quella di indicare in percentuale il canale di vendita utilizzato per la vendita dell'olio confezionato. I risultati mostrati in figura 20 mostrano la distribuzione percentuale dei canali di vendita utilizzati. In particolare, i dati mostrano che, con il 41%, il principale canale di vendita a cui hanno fatto ricorso le aziende oggetto d'indagine, è la vendita diretta in azienda. Segue, con il 25,6%, la vendita attraverso il dettaglio tradizionale, con l'11,2% la vendita tramite la DM (Distribuzione Moderna) e con l'8,4% la vendita a grossisti intermediari. Con percentuali via via inferiori seguono: la vendita a distanza (6,8%), la vendita attraverso i GAS (Gruppi di Acquisto Solidali) (2%), quella attraverso Ho.Re.Ca (1,5%), quella tramite i Farmer's market (0,1%) e infine attraverso altri canali di vendita con il 3,8%.

Di tutto l'olio confezionato, la maggior parte è stato venduto come extravergine convenzionale (74,2%). Seguono il Bio con il 11,4%, il Dop/Igp con il 5,9% e infine, l'olio extravergine Bio- Dop/Igp con il 5,9%.

Fig. 21 – Distribuzione % della quantità complessiva di olio venduto confezionato al momento dell'intervista



Fonte: Ismea

I prezzi di vendita delle diverse categorie di olio confezionato sono state le seguenti: l'olio extravergine convenzionale è stato venduto a 5,45 €/chilo, il Bio a 5,23 €/chilo, il Bio-Dop/Igp a 9,39 €/chilo, il Dop/Igp a 6,37 €/chilo.

5.5 Sottoprodotti della lavorazione

Dall'estrazione meccanica dell'olio dalle olive si ottengono due sottoprodotti: le acque di vegetazione e le sanse vergini.

Le acque di vegetazione rappresentano il sottoprodotto liquido della lavorazione delle olive, la cui quantità varia in relazione al ciclo di estrazione impiegato (sistema a pressione, a 2 fasi, a 2 fasi e mezzo o a 3 fasi). Lo smaltimento di questi volumi di reflu prodotti potrebbe rappresentare un onere non indifferente per i frantoi, in virtù di leggi emanate per la tutela dell'ambiente dagli inquinamenti, che impediscono lo scarico dei reflui provenienti dai processi di lavorazione agroindustriale nei corsi d'acqua o nella rete fognaria urbana. Queste difficoltà, insieme ad una logica di riporto al terreno delle biomasse, ha indotto i legislatori a consentire lo spandimento controllato e limitato delle acque di vegetazione sul terreno agrario in modo tale da apportare al suolo materia organica ed elementi minerali fertilizzanti.

Dai dati forniti in seguito alle interviste, tutti i frantoi oggetto d'indagine effettuano lo spandimento delle acque di vegetazioni sui terreni agricoli.

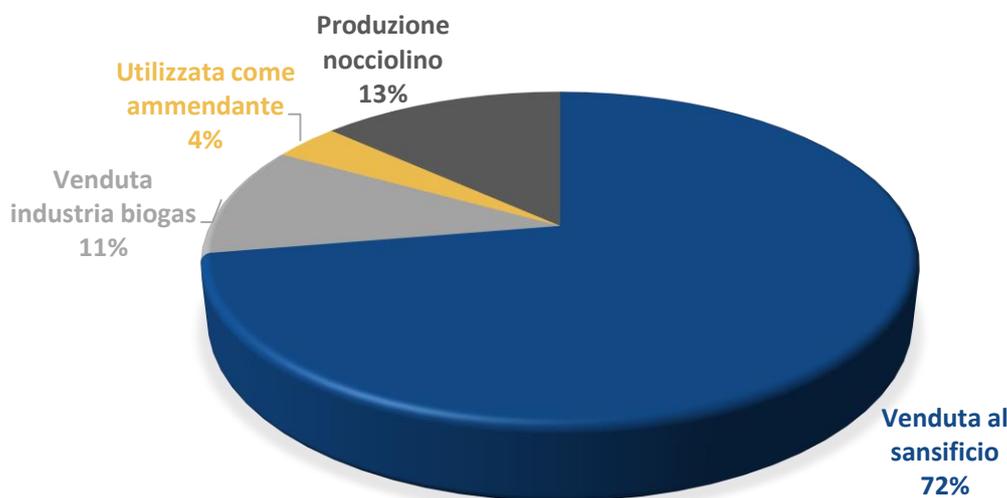
Le sanse vergini prodotte in seguito all'estrazione dell'olio possono avere i seguenti utilizzi:

- conferimento ai sansifici per la successiva estrazione dell'olio di sansa,
- conferimento alle industrie per la produzione di biogas,
- impiego come combustibile per il riscaldamento,
- distribuzione sui terreni agrari come ammendante,

- produzione di nocciolino.

Dall'elaborazione dei dati del campione oggetto di indagine, si desume che il 72% della sansa prodotta viene venduta ai sansifici per l'estrazione dell'olio di sansa di oliva. In particolare, il prezzo medio di vendita della sansa ai sansifici è di 1,60 € al quintale. L'11% della sansa prodotta è stata venduta all'industria per la produzione di biogas ad un prezzo medio di 0,50 € al quintale. Il 4% del totale è stata distribuita sui terreni come ammendante e il 13% è stata utilizzata per la produzione del nocciolino.

Fig. 22 – Distribuzione % dell'utilizzo della sansa prodotta dai frantoi



Fonte: Ismea

Il nocciolino è un ottimo combustibile e di facile impiego. In genere viene utilizzato all'interno dell'oleificio nel riscaldamento dell'acqua impiegata per la gramolatura oppure immesso sul mercato come succedaneo del legno in pellet per bruciatori e stufe. Dai dati rilevati attraverso l'indagine, il nocciolino viene prodotto dal 22% dei frantoi intervistati, e in particolare nell'85% dei casi viene venduto ad un prezzo medio di 14,40 € al quintale. Il restante 15%, viene utilizzato come combustibile in frantoio.

6. Manodopera

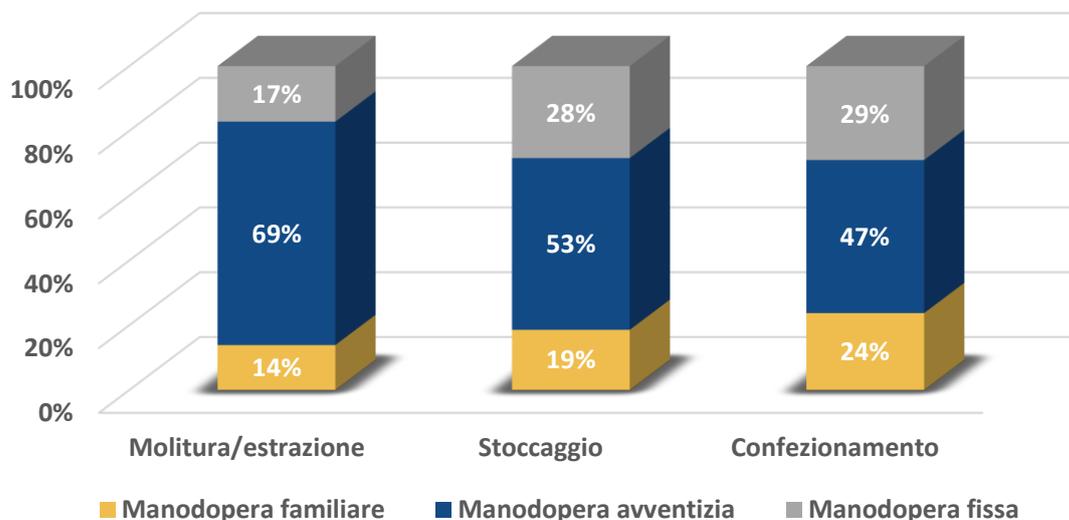
Allo scopo di avere un quadro dettagliato delle giornate lavorate in frantoio, è stato chiesto agli intervistati di indicare per ciascun dipendente o familiare che lavora in azienda, il numero di giornate lavorative svolte per le fasi di molitura/estrazione, stoccaggio e confezionamento.

È importante ricordare che il 28% degli intervistati ha dichiarato di essere un'azienda agricola con frantoio annesso. In queste aziende il lavoro svolto dal conduttore e dai suoi familiari viene annoverato come manodopera familiare.

Inoltre, il 15% dei frantoi presenti nel campione sono delle imprese artigiane (non agricole), dove gli imprenditori, oltre alla funzione di gestione aziendale, svolgono un lavoro prettamente manuale sulle fasi di molitura, stoccaggio e confezionamento. In questo caso, il lavoro manuale svolto dagli imprenditori è stato, anch'esso, conteggiato e considerato come manodopera familiare.

Alla luce di quanto detto e analizzando la quantità di giornate lavorate, per ciascuna fase, dalle diverse tipologie di manodopera, si osserva come in tutte le fasi la manodopera preponderante sia costituita dagli operai avventizi. Osservando la figura 23 si può notare, altresì, che le giornate lavorate da quest'ultimi sono in gran parte concentrate durante la fase di molitura/estrazione (periodo corrispondente alla raccolta delle olive, in genere compreso tra ottobre e dicembre) e che la loro presenza diminuisce nelle fasi di stoccaggio e confezionamento (fasi quest'ultime, che si protraggono anche dopo i mesi di raccolta delle olive). Nel contempo, invece, si ha un aumento della percentuale delle giornate lavorate degli operai fissi e della manodopera familiare passando dalle fasi di molitura a quelle di stoccaggio e confezionamento.

Fig. 23– Distribuzione percentuale delle giornate lavorative tra le fasi di molitura, stoccaggio e confezionamento.

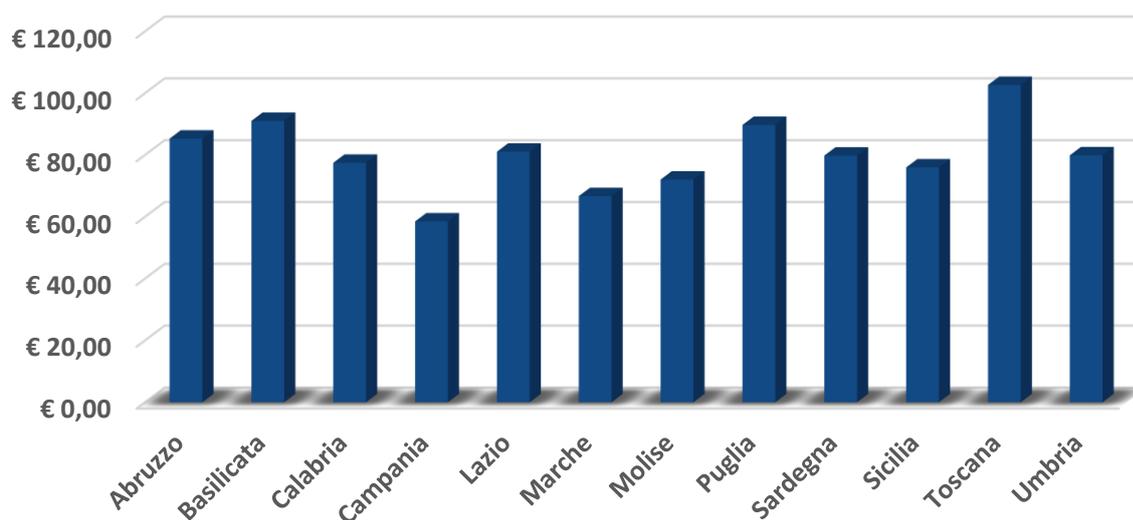


Fonte: Ismea

Dall'analisi dei dati relativi alla manodopera salariata dell'intero campione oggetto di indagine è emerso un costo medio nazionale giornaliero, calcolato al lordo degli oneri sociali e previdenziali, di 83,00 €.

Nello specifico, la Toscana ha fatto registrare il costo giornaliero più alto (103,00 €), seguita da Puglia e Basilicata con 90,00 €. Le regioni nelle quali si sono registrati i costi minori sono: la Campania (58,00 €), le Marche (67,00 €) e il Molise (72,00 €). Tutte le altre regioni mediamente hanno un costo giornaliero che oscilla tra le 75,00 € e le 85,00 €.

Fig. 24– Costo giornaliero medio della manodopera salariata tra le diverse regioni campionate.



Fonte: Ismea

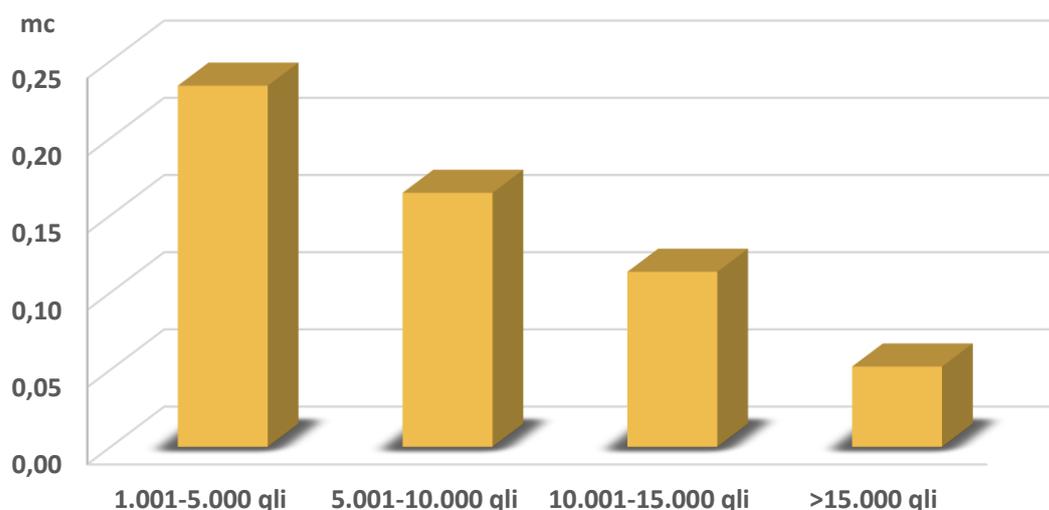
7. Costi Variabili

7.1 Consumo idrico

Tra i costi variabili, una delle voci rilevate attraverso il questionario è il consumo idrico. In particolare sono state rilevate le quantità di acqua utilizzata durante la campagna e il suo costo totale.

Mettendo a confronto la quantità di acqua e la quantità di olive molite è stata ricavata una quantità media di acqua utilizzata pari a 0,11 mc per quintale di olive lavorate. Ma prendendo in considerazione le diverse tipologie aziendali, si assiste ad una progressiva diminuzione dell'acqua utilizzata all'aumentare della dimensione (capacità molitoria) dei frantoi.

Fig. 25– Quantità di acqua utilizzata (mc) dalle diverse tipologie di frantoi per ogni quintale di olive molite.



Fonte: Ismea

In particolare, osservando il grafico in figura 25, si evince che i frantoi appartenenti alla classe molitoria più bassa consumano in media 0,23 mc di acqua per quintale di olive, mentre i frantoi appartenenti alla classe molitoria più alta (>15.000 quintali) consumano 0,05 mc, ossia il 75% di acqua in meno rispetto ai frantoi più piccoli.

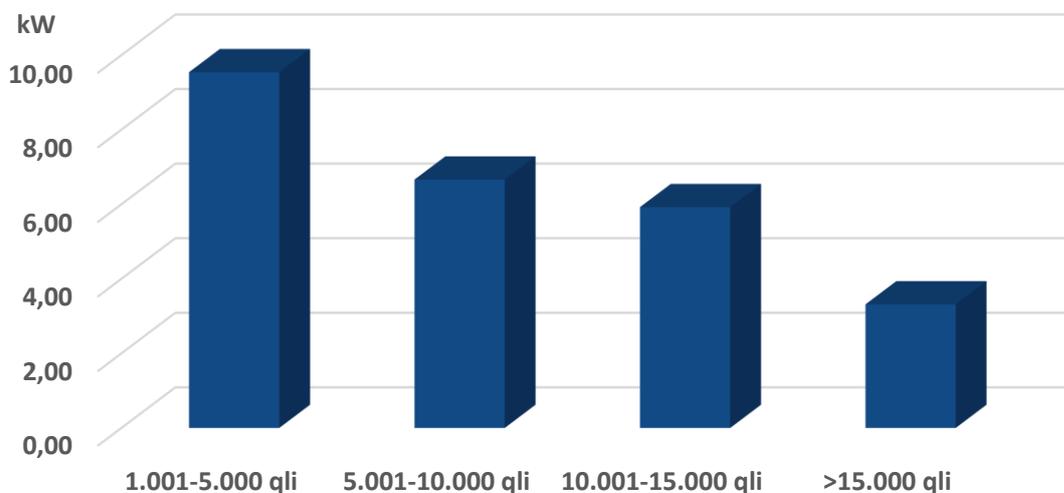
Inoltre, il prezzo medio pagato dai frantoiani per il consumo di acqua è pari 1,40 €/mc.

7.2 Consumo energetico

Il consumo energetico dei frantoi è rappresentato principalmente dal consumo di energia elettrica. A tal proposito, nel corso dell'intervista sono state chieste sia le quantità di energia elettrica consumate, espressa in chilowatt (kW) e il costo totale. Analizzando i dati, mettendo a confronto la quantità di energia utilizzata per la molitura delle olive e la quantità di olive effettivamente molite, si è visto che, in media, i frantoi consumano una quantità di energia pari a 4,93 kW per ogni quintale lavorato. Confrontando le diverse tipologie aziendali si assiste, come nel caso del consumo idrico, ad una progressiva diminuzione della quantità di energia utilizzata per quintale lavorato all'aumentare della dimensione aziendale. Osservando, infatti, la figura 26 si può notare che la quantità di energia media utilizzata dai frantoi più piccoli si attesta a 9,54 kW per quintale, mentre per quelli più grandi questo valore scende a 3,32 kW.

Inoltre, il costo medio pagato per l'energia utilizzata è stato pari a 0,18 €/kW.

Fig. 26– Quantità di energia elettrica utilizzata (kW) dalle diverse tipologie di frantoi per ogni quintale di olive molite.



Fonte: Ismea

Il gasolio è stato utilizzato dal 29% degli intervistati. La quantità media consumata per la lavorazione è stata pari a 0,11 litri per quintale di olive lavorate. Il costo medio sostenuto per l'acquisto del gasolio è stato pari a 1,50 €/litro

Il GPL è stato utilizzato dal 16% degli intervistati. La quantità media utilizzata è stata pari a 0,38 litri per quintale di olive molite e il costo medio sostenuto per l'acquisto di questo gas è stato pari a 0,78 €/litro

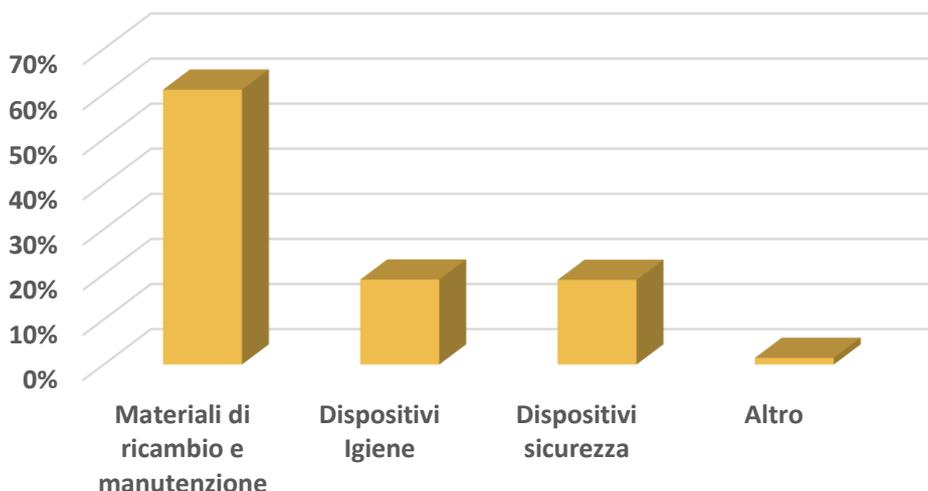
Un'altra tipologia di gas utilizzata è il metano. Questo gas è stato utilizzato dal 12% delle aziende e la quantità media utilizzata è stata pari a 0,21 mc per quintale di olive molite. Il costo medio del metano è stato pari 0,76 €/mc.

7.3 Materiali di consumo

All'interno del questionario è stata effettuata una distinzione tra i materiali di consumo utilizzati nelle tre fasi (molitura/estrazione, stoccaggio e confezionamento). In particolare, i principali materiali appartenenti alla prima fase sono: materiali soggetti all'usura (organi frangitori, griglie ecc.), lubrificanti, detergenti e dispositivi per l'igiene e per la sicurezza. Per la fase di stoccaggio possiamo annoverare ad esempio il gas inerte per i silos, i dispositivi per igiene e per la sicurezza. Mentre per la fase di confezionamento ciò che incide maggiormente è il materiale per il confezionamento (lattine, bottiglie, tappi, etichette).

Nella fase di molitura il costo che incide maggiormente tra i materiali di consumo è rappresentato dalla spesa sostenuta per la manutenzione delle macchine e la sostituzione dei materiali di ricambio. Questa voce assorbe il 61% del totale. Seguono poi i costi sostenuti per l'acquisto di dispositivi per l'igiene e la sicurezza che incidono entrambi per il 19%.

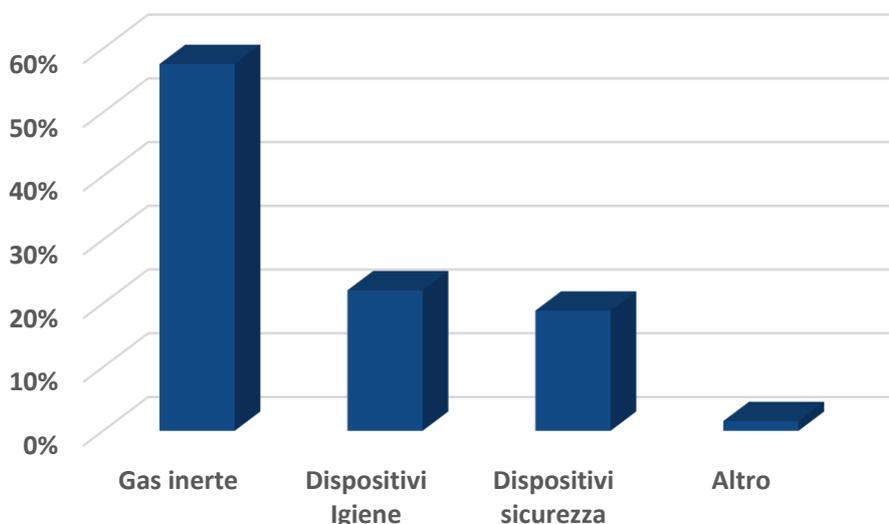
Fig. 27– Distribuzione percentuale del costo dei materiali utilizzati per la fase di molitura/estrazione



Fonte: Ismea

Per la fase di stoccaggio, la spesa che incide maggiormente è quella sostenuta per l'acquisto del gas inerte utilizzato per mantenere i silos privi di ossigeno e quindi proteggere l'olio dall'ossidazione. Questa voce assorbe il 58% del totale. Seguono i dispositivi per l'igiene con il 22% e quelli per la sicurezza con il 19%.

Fig. 28– Distribuzione percentuale del costo dei materiali utilizzati per la fase di stoccaggio



Fonte: Ismea

Per la fase di confezionamento, il 97,5% dei costi è assorbito dall'acquisto di lattine, bottiglie, tappi, capsule ed etichette. Minima è la percentuale delle voci che riguardano i dispositivi per l'igiene (0,9%) e i dispositivi per la sicurezza (1,2%).

8. Ammortamenti

In questa sezione viene indicata la quota di ammortamento annua sostenuta dalle aziende per la costruzione di eventuali fabbricati, l'acquisto di macchine e attrezzi utilizzati per l'attività del frantoio. Per ciascuna voce è stato richiesto il valore iniziale di acquisto o costruzione e il numero di anni in cui si prevede di ammortizzare tale valore.

Il questionario è stato predisposto in maniera tale da effettuare una distinzione tra la quota da attribuire ai fabbricati e quella da conferire ai macchinari e alle attrezzature. Inoltre, è stato chiesto agli intervistati di

indicare, per ciascuna voce di costo, la percentuale appartenente alla fase di molitura, stoccaggio e confezionamento, in modo tale da attribuire, la quota di ammortamento alle diverse fasi in maniera distinta.

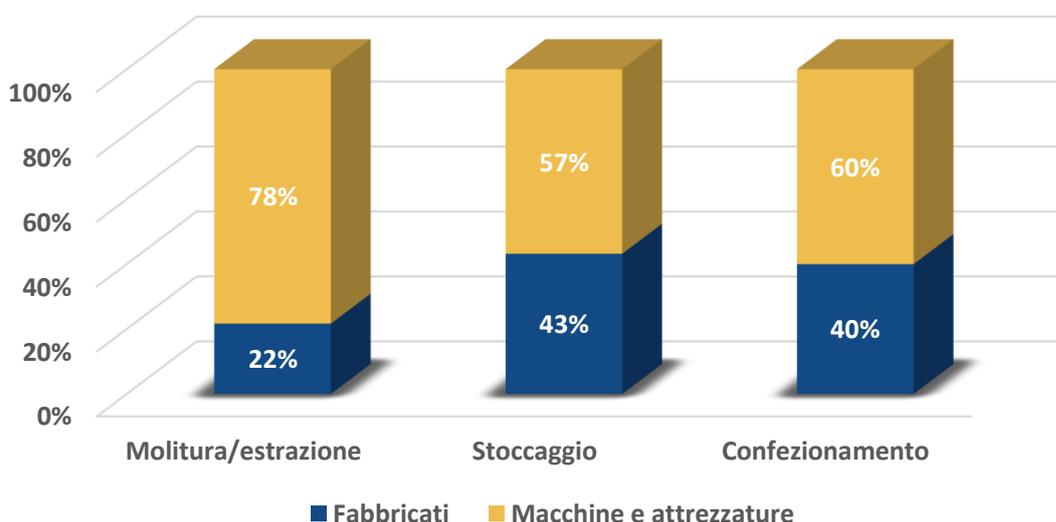
Osservando il grafico in figura 29 si vede come, all'interno delle tre fasi, il valore della quota di ammortamento delle macchine e delle attrezzature ha un peso maggiore rispetto al valore della quota attribuita ai fabbricati.

In particolare, per la fase di molitura/estrazione la quota di ammortamento delle macchine assorbe il 78% del totale. In essa sono comprese le macchine ed attrezzature utilizzate per la fase che va dal carico delle olive all'interno della tramoggia iniziale, all'estrazione dell'olio effettuato dal separatore finale.

Per la fase di stoccaggio la quota di ammortamento attribuita alle macchine e attrezzature ha un peso del 57% sul totale. Questa quota di ammortamento è costituita principalmente dal valore dei fabbricati, e di quello relativo all'acquisto di silos, dell'impianto annesso e in alcuni casi dal valore del costo sostenuto per acquistare la centralina per colmare i serbatoi di gas inerte.

Per la fase di confezionamento la quota di ammortamento delle macchine pesa il 60% sul totale. Le voci che concorrono alla formazione di questa quota sono essenzialmente i costi sostenuti per l'acquisto di macchine confezionatrici e etichettatrici.

Fig. 29– Distribuzione percentuale della quota di ammortamento dei fabbricati e delle macchine nelle fasi di molitura/estrazione, stoccaggio e confezionamento

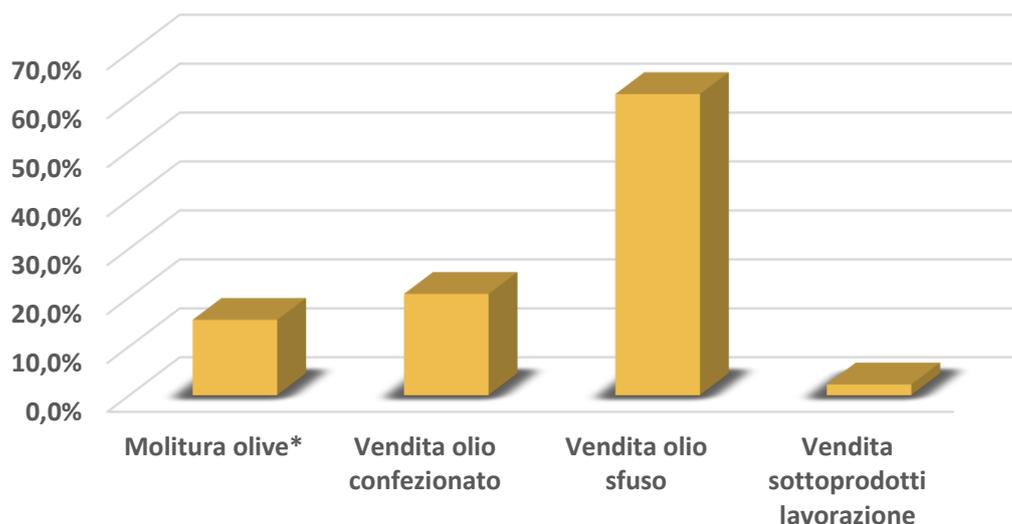


Fonte: Ismea

9. Ricavi

In questo paragrafo vengono analizzati i ricavi che i frantoi hanno ottenuto nel corso della campagna olearia 2013/14. In particolare, sono stati presi in considerazione le voci comuni alla quasi totalità dei frantoi oggetto d'indagine, come i ricavi ottenuti dalla molitura conto terzi e/o dei soci del frantoio, quelli ottenuti dalla vendita di olio sfuso, quelli derivati dalla vendita dell'olio confezionato e i ricavi conseguiti dalla vendita dei sottoprodotti della lavorazione. Non sono stati presi in considerazione i ricavi ottenuti dalla vendita di energia rinnovabile, quelli ottenuti dall'eventuale affitto di silos e confezionamento conto terzi perché queste voci interessano una piccola quantità di frantoi.

Fig. 30- Incidenza % delle voci che concorrono alla formazione del ricavo totale dei frantoi



*molitura conto terzi e dei soci del frantoio
Fonte: Ismea

Osservando il grafico si intuisce come i ricavi che incidono maggiormente nella formazione del totale sono quelli ottenuti dalla vendita dell'olio. Questi assorbono l'82,2% della totalità e nello specifico è la vendita di olio sfuso che incide maggiormente (61,6% sul totale) mentre la vendita di olio confezionato ha un peso del 20,7%.

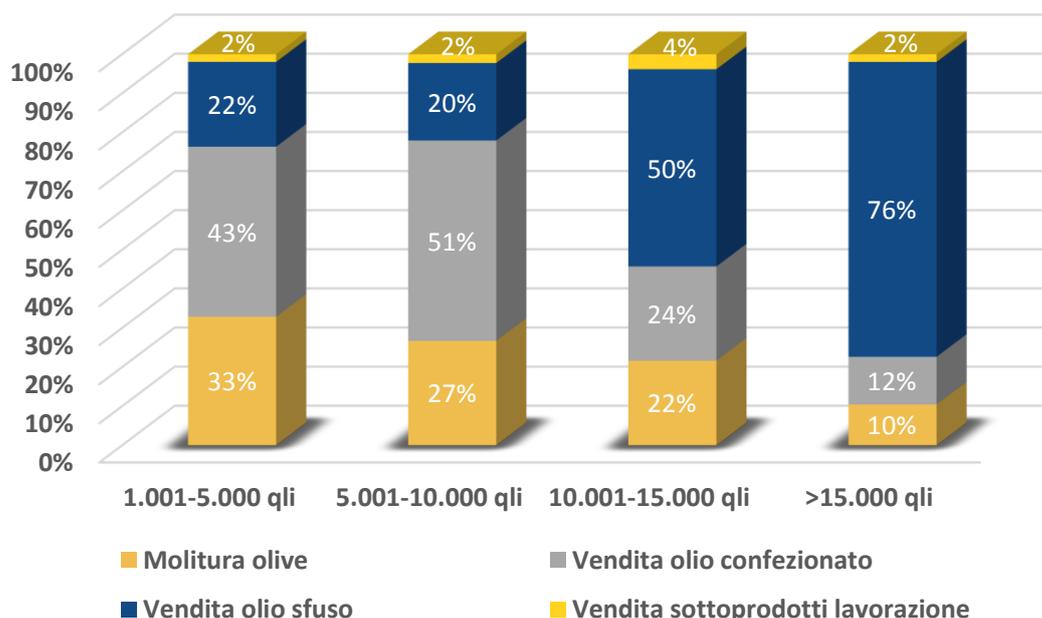
La molitura in conto terzi e o dei soci è stata effettuata dal 93% dei frantoi oggetto di indagine. Dall'analisi dei dati dell'intero campione si evince che questa voce incide per il 15,4% sul totale ricavi.

La voce che pesa di meno è il ricavo ottenuto dalla vendita dei sottoprodotti della lavorazione (sansa e nocciolino) con il 2,2%.

Analizzando il ricavo ottenuto dalle diverse tipologie aziendali distinte per classe di molitura, si riesce ad avere un quadro generale di come le voci che concorrono alla formazione dello stesso si distribuiscono nelle diverse tipologie di frantoi.

Si assiste, inoltre, a una progressiva diminuzione dell'incidenza percentuale del ricavo ottenuto attraverso la molitura delle olive all'aumentare della dimensione aziendale. L'incidenza del ricavo ottenuto dalla vendita di olio confezionato subisce un aumento dalla prima alla seconda classe di aziende passando dal 43% della tipologia che molisce meno di 5.000 quintali al 51% di quella che molisce dai 5.000 ai 10.000 quintali, per poi diminuire progressivamente nelle classi dimensionali più grandi fino ad arrivare al 12%. Situazione inversa è quella relativa all'incidenza della vendita dell'olio sfuso, che aumenta all'aumentare della grandezza aziendale, arrivando ad una percentuale del 76% nelle aziende che moliscono più di 15.000 quintali di olive.

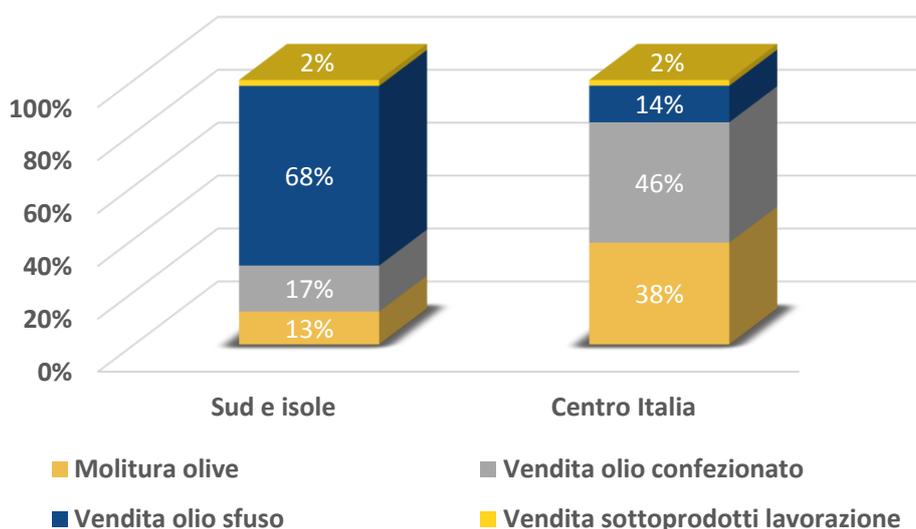
Fig. 31– Incidenza % delle voci che concorrono alla formazione del ricavo totale dei frantoi sulle diverse tipologie aziendali, suddivise in funzione della capacità molitoria



Fonte: Ismea

Mettendo a confronto l'incidenza delle voci che concorrono a formare il ricavo totale dei frantoi, tra le regioni del Sud Italia e quelle del Centro, si nota che i ricavi al Sud sono in gran parte assorbiti dalla vendita di olio sfuso con il 68%, mentre al Centro, la voce che incide di più è la vendita di olio confezionato. Il ricavo ottenuto dalla molitura delle olive incide sul totale ricavi, al Centro il 38% mentre al Sud il 13%. Non vi è invece differenza nella vendita dei sottoprodotti.

Fig. 32– Incidenza % delle voci che concorrono alla formazione del ricavo totale nei frantoi del Centro e del Sud



Fonte: Ismea

10. Analisi dei costi

In questo capitolo vengono analizzati i costi di produzione delle 3 fasi (molitura/estrazione, stoccaggio e confezionamento), in maniera distinta. A tal riguardo risulta opportuno sintetizzare i criteri con i quali sono stati elaborati i dati tecnici ed economici rilevati attraverso il questionario per ciascuna fase:

- il costo della manodopera è stato calcolato al lordo degli oneri sociali e previdenziali;
- il costo della manodopera familiare è stato calcolato come costo opportunità, applicando il costo medio giornaliero sostenuto per la manodopera salariata;
- il costo dei mezzi tecnici è stato determinato applicando alle quantità utilizzate dalle singole aziende i prezzi di acquisto forniti dagli stessi intervistati;
- gli ammortamenti sono stati calcolati partendo dal valore a nuovo dei fabbricati e delle macchine, ripartito per il numero di anni di vita utile degli stessi;
- il calcolo comprende la spesa sostenuta per l'affitto di locali e/o macchinari opportunamente suddivisa tra le tre fasi;
- il calcolo dei costi di produzione di ciascuna fase (molitura, stoccaggio, confezionamento) non comprende le spese per l'acquisto di materie prime (olive e olio) perché questa voce non ha nessuna incidenza sul costo relativo al processo delle tre fasi;
- le spese di carattere generale (assistenza fiscale, imposte e tasse ecc.) sono state considerate solo nel calcolo del costo totale relativo all'olio prodotto che alla fine è stato confezionato;
- i costi unitari delle tre fasi (molitura/estrazione, stoccaggio e confezionamento) sono stati calcolati separatamente, prendendo in considerazione per la fase di molitura la quantità di olive lavorate e di olio prodotto, per lo stoccaggio la quantità effettivamente stoccata e per il confezionamento la quantità confezionata maggiorata di una percentuale di olio in giacenza proporzionale alla quantità confezionata;
- l'analisi dei dati rilevati, permette di suddividere la spesa totale sostenuta dai frantoi secondo le diverse fasi, allo scopo di attribuire il costo sostenuto dagli stessi, sia per la ottenere olio sfuso sia per produrre olio confezionato.

Il costo medio dei frantoi è il risultato della media dei costi dei quattro gruppi di aziende, ponderata in base alla quantità di olive molite dalle stesse a livello nazionale. Il peso percentuale attribuito ai diversi gruppi è quello descritto in tabella 5, nella quale spiccano le aziende che moliscono una quantità superiore a 15.000 quintali i quali lavorano il 42,7% delle olive, seguite dai frantoi appartenenti al cluster 1.000-5.000 quintali, i quali lavorano il 28,9% delle olive.

Tab. 5– Quantità di olive molite per classi dimensionali

Classi (qli olive molite)	Olive molite (qli)	% olive molite
1.001-5.000	629.316.822	29,8%
5.001-10.000	389.823.333	18,5%
10.001-15.000	189.804.332	9,0%
>15.000	902.408.084	42,7%
Totale	2.111.352.571	100,0%

Fonte: Ismea su dati Agea

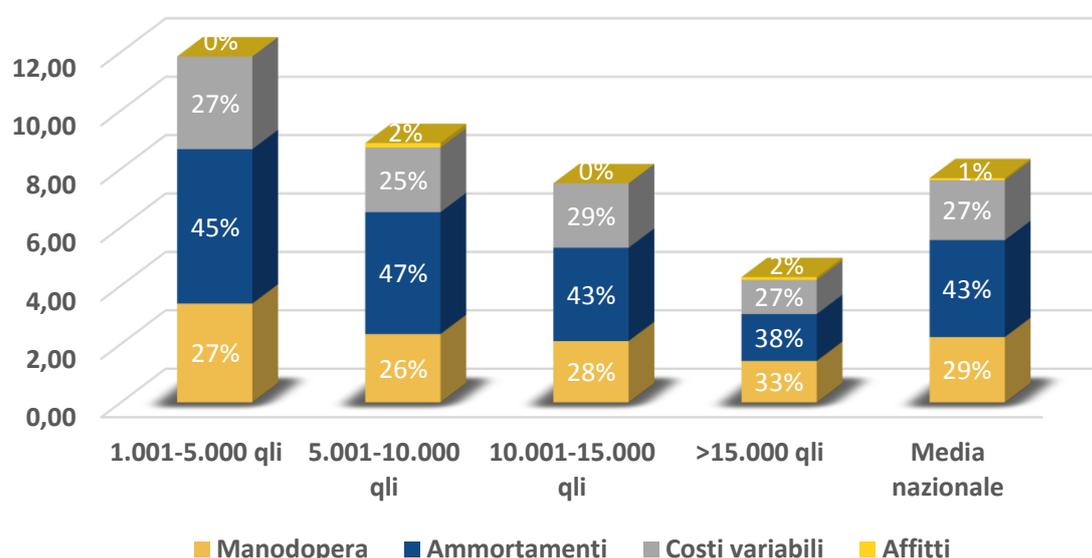
10.1 Costi medi per fase

10.1.1 Costi della fase di molitura/estrazione

Dall'analisi dei dati dell'intero campione oggetto di indagine è emerso un costo medio nazionale per la molitura delle olive e per l'estrazione dell'olio pari a **7,69 euro per quintale di olive lavorate**.

Fatto 100 il costo totale della molitura, il 43,3% viene assorbito dagli ammortamenti di fabbricati e macchine, il 29,1% è rappresentato dalla manodopera, suddivisa in manodopera salariata (22,6%) e manodopera familiare (6,5%). Tra i costi variabili, con il 15,4%, il consumo energetico (energia elettrica, metano, gpl, ecc.), principalmente per il funzionamento delle macchine, è quello che incide maggiormente. Segue il costo sostenuto per lo smaltimento dei sottoprodotti (sansa e acque di vegetazione) con il 4,7%, quello dei materiali di consumo (organi frangitori, griglie, lubrificanti ecc.) con il 4,3%, e infine, il costo per il consumo idrico che ha un'incidenza del 2,4%. L'acqua viene utilizzata per il lavaggio delle olive, delle macchine e durante la fase di estrazione dell'olio.

Fig. 33– Costo della molitura delle olive (€ al quintale) in funzione della classe dimensionale delle aziende e ripartizione % del costo tra le diverse voci che lo compongono

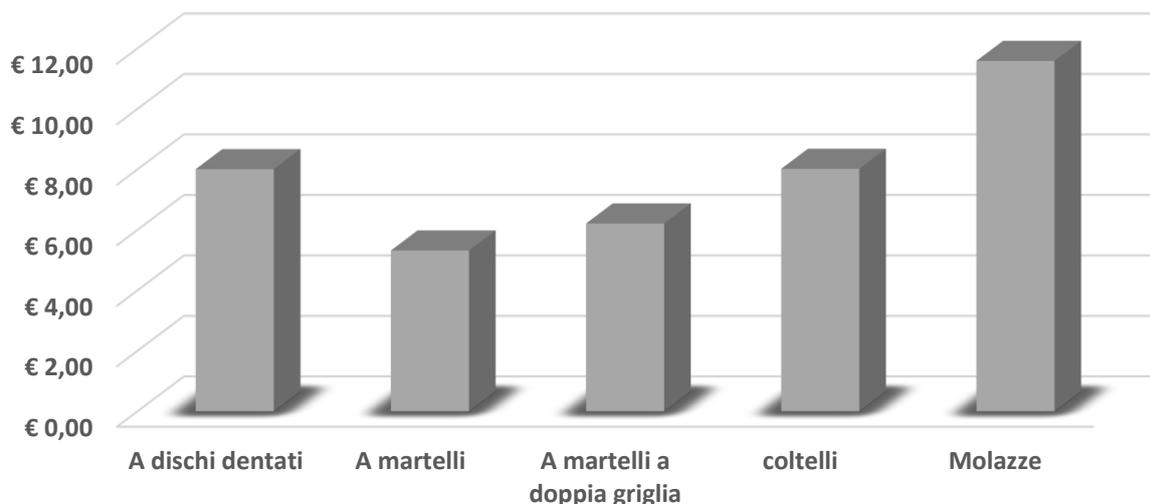


Fonte: Ismea

Il costo maggiore è quello sostenuto dalle aziende che moliscono una quantità compresa tra 1.000 e 5.000 quintali. Queste sopportano una spesa pari a 11,85 euro per quintale di olive lavorate. Seguono le aziende che moliscono da 5.000 a 10.000 quintali, con un costo medio pari a 8,89 € al quintale e quelle che lavorano una quantità compresa tra 10.000 e 15.000 quintali (7,51 € al quintale). La classe che sostiene i costi minori, dunque, è rappresentata dalle aziende più grandi, il cui costo si attesta a 4,30 € al quintale. Tutto questo viene spiegato dal fatto che maggiore è la produzione, tanto minore è la quantità di input necessaria per produrre una determinata quantità di prodotto e quindi tanto minori sono i costi di produzione. Inoltre, l'elevata incidenza degli ammortamenti sul costo totale, porta alla conclusione che gran parte dei frantoi, risultano sovradimensionati rispetto alla quantità di olive che effettivamente moliscono.

Prendendo, invece, in considerazione la tipologia di frangitura utilizzata e analizzando i costi della sola molitura delle olive (non considerando, quindi, i costi dello stoccaggio e confezionamento), si è visto che le aziende che utilizzano il sistema di frangitura a martelli risultano quelle che sostengono i costi minori. In media, questa tipologia aziendale sostiene una spesa pari a 5,32 € per quintale di olive molite, seguite da quelle che utilizzano il sistema a doppia griglia con un costo medio di 6,22 € al quintale. Le aziende che, invece, lavorano col sistema a coltelli si fanno carico di un costo pari a 8,03 € al quintale, mentre quelle che utilizzano il sistema a dischi dentati hanno un costo di 8,01 € al quintale. Le aziende che sostengono i maggiori costi per la molitura delle olive, risultano quelle che utilizzano il sistema tradizionale a molazze. Dall'analisi dei dati si evince che queste aziende sopportano un costo medio pari a 11,59 € al quintale.

Fig. 34– Costo di molitura (€ al quintale) in funzione delle diverse tipologie di frangitori adottati.



Fonte: Ismea

Come per la frangitura, anche per la modalità di estrazione utilizzata e stata effettuata un'analisi dei costi sostenuti dalle aziende. In questo caso il metodo meno costoso è rappresentato dal sistema a 3 fasi. In particolare, il costo medio sostenuto dalle aziende che utilizzano tale sistema è di 5,07 € al quintale di olive molite. Nel sistema a 2 fasi e mezzo il costo è di 6,97 € al quintale e in quello a due fasi di 7,49 € al quintale. Il sistema a pressione è quello che fa registrare i costi maggiori. Dall'analisi dei dati si evince che le aziende che adottano tale metodo sostengono un costo pari a 10,71 € al quintale di olive molite.

10.1.2 Costi sostenuti per lo stoccaggio dell'olio

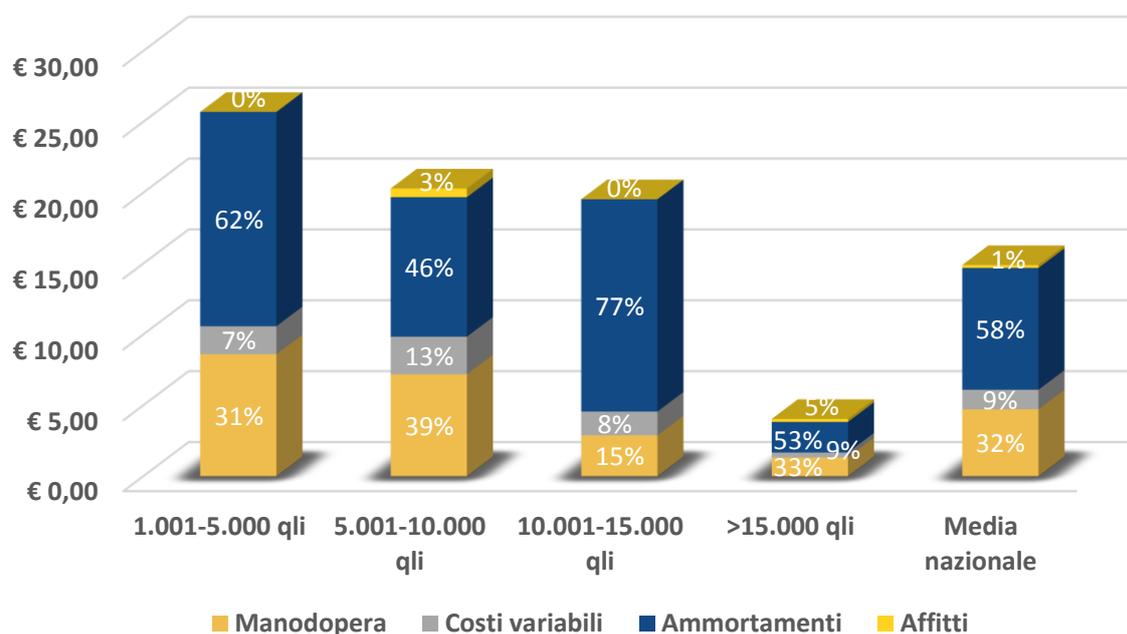
Dall'analisi dei dati dell'intero campione è emerso un costo medio nazionale per lo stoccaggio dell'olio di **14,91 euro per ogni quintale di olio stoccato**.

La scomposizione del costo indica come siano gli ammortamenti, con il 57,8% a incidere più di tutti. Le principali voci che concorrono a determinare questo costo sono il valore dei locali e dei silos utilizzati per lo stoccaggio dell'olio. Segue la manodopera con il 31,8%, finalizzata sostanzialmente, alla pulizia dei locali e dei silos e al travaso dell'olio. Il consumo energetico è rappresentato principalmente dall'energia impiegata per la climatizzazione dei locali ed ha un'incidenza del 4,3%. I materiali di consumo (gas inerte, detergenti, dispositivi per l'igiene, ecc) rappresentano il 4,4%, il costo sostenuto per gli affitti il 1,4% e infine, il consumo idrico, utilizzato principalmente per il lavaggio dei silos e la pulizia dei locali, ha un'incidenza dello 0,5%.

Dal grafico in figura 35, si evince come i maggiori costi siano sostenuti dalle aziende che moliscono una quantità di olive compresa tra 1.000 e 5.000 quintali. Questi frantoi sostengono un costo pari a 25,71 euro al quintale. In particolare, si può notare come il 62% di tale costo sia assorbito dagli ammortamenti, la manodopera si attesta al 31% mentre i costi variabili assorbono il 7%.

Nei frantoi con capacità molitoria compresa tra 5.000 e 10.000 quintali il costo è pari a 20,31 euro al quintale. In questo caso il peso degli ammortamenti è del 46%, quello della manodopera del 39% e i costi variabili del 13%.

Fig. 35 – Costo sostenuto per lo stoccaggio dell’olio (€ al quintale) in funzione della classe dimensionale delle aziende e ripartizione % del costo tra le diverse voci che lo compongono



Fonte: Ismea

Nei frantoi appartenenti alla classe di molitura compresa tra 10.000 e 15.000 quintali il costo sostenuto si attesta su un valore di 19,55 euro al quintale. Anche in questo caso, la maggior parte del costo viene assorbito dagli ammortamenti con il 77%; relativamente bassa è la quota assorbita dalla manodopera e dai costi variabili che si attestano rispettivamente al 15% e 8%.

Decisamente più basso è invece il costo sostenuto dalle aziende più grandi (classe di molitura >15.000 quintali). In esse la spesa sostenuta per lo stoccaggio dell’olio ammonta a 4,05 euro al quintale. A differenza delle altre tipologie, queste aziende in virtù dell’elevata quantità di olio stoccato, riescono ad abbassare il costo unitario. Le voci che concorrono alla formazione del costo sono gli ammortamenti con il 53%, manodopera con il 33%, costi variabili con il 9% e gli affitti con il 5%.

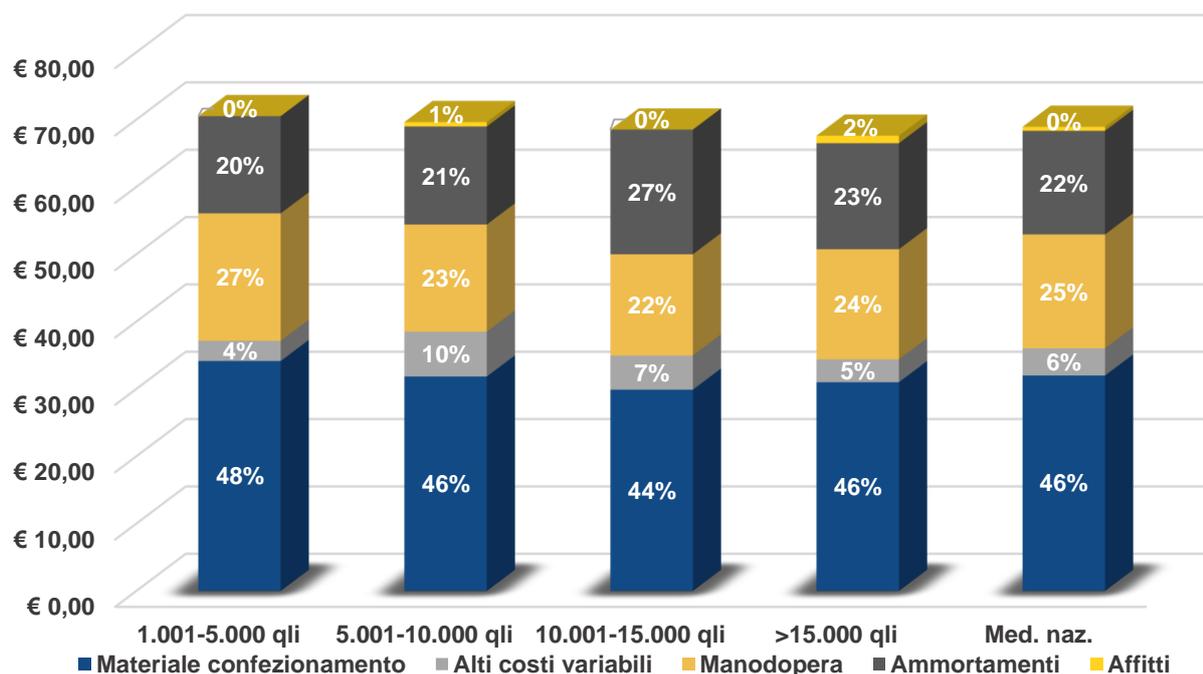
10.1.3 Costi della fase di confezionamento

Dall’analisi effettuata emerge un costo medio nazionale per il confezionamento dell’olio pari a **68,91 euro per quintale di olio confezionato**.

Dalla scomposizione del costo sostenuto per il confezionamento emerge che il consumo dei materiali utili allo stesso (lattine, bottiglie, tappi, etichette ecc.), incide in maniera preponderante rispetto alle altre voci. Questo costo, infatti, rappresenta il 46%. Al secondo posto si colloca la manodopera, che ha un’incidenza che si aggira intorno al 25%, seguita dagli ammortamenti con un valore del 22%.

Osservando il grafico in figura 36, si intuisce come non ci sia una sostanziale differenza, né tra il costo delle diverse tipologie aziendali, né tra le varie voci di costo che concorrono alla formazione dello stesso. Il costo varia da 70,50 euro al quintale delle aziende più piccole a 67,59 euro al quintale di quelle che moliscono una quantità di olive superiore a 15.000 quintali. La differenza di costo così minima tra le diverse tipologie aziendali viene spiegata dal fatto che le aziende più grandi vendono prevalentemente olio sfuso (quelle che rientrano nella tipologia 10.000-15.000 quintali e quelle che moliscono più di 15.000 quintali vendono sfuso rispettivamente il 67% e il 91% dell’olio stoccato) e confezionano poco rispetto alle loro potenzialità. Alla luce di quanto detto, nell’ipotesi in cui queste tipologie aziendali confezionassero quantità maggiori di olio, il costo unitario si abbasserebbe notevolmente.

Fig. 36– Costo sostenuto per il confezionamento dell’olio (€/chilo) in funzione della classe dimensionale delle aziende e ripartizione % del costo tra le diverse voci che lo compongono



Fonte: Ismea

10.2 Costi medi per dimensione dei frantoi

Allo scopo di valutare e approfondire in che modo gli elementi di costo entrano nei processi produttivi dai quali si ottiene la produzione di olio sfuso e confezionato, è stata effettuata un’analisi dei costi di produzione sui quattro gruppi di frantoi descritti in precedenza.

Per comodità chiameremo le aziende tipo appartenenti ai diversi classi dimensionali in:

- **A**, il gruppo di aziende che molisce dai 1.000 ai 5.000 quintali di olive,
- **B**, il gruppo che molisce dai 5.000 ai 10.000 quintali di olive,
- **C**, il gruppo che molisce dai 10.000 ai 15.000 quintali di olive,
- **D**, il gruppo che molisce una quantità superiore ai 15.000 quintali di olive.

10.2.1 Frantoi appartenenti al gruppo A

In questo gruppo sono compresi 28 frantoi aventi come caratteristica comune il fatto di aver lavorato durante la campagna olearia 2013/14 una quantità di olive compresa tra 1.000 e 5.000 quintali.

Si tratta di imprese familiari dove si evidenzia una leggera prevalenza di manodopera salariata (51% sul totale).

Le quantità media di olive molite si attesta intorno ai 3.200 quintali. Queste olive nel 73% dei casi provengono da agricoltori che le portano in frantoio e si riportano l’olio indietro, nel 16% dei casi vengono acquistate da agricoltori o intermediari e nell’11% sono olive di proprietà del frantoio stesso.

La quantità di olio che mediamente viene stoccato è pari a 150 quintali. Quest’olio proviene nel 54% dei casi dalla lavorazione di olive acquistate, nel 36% dalla lavorazione delle olive di proprietà e nell’8% dei casi viene acquistato.

Tab. 6– Caratteristiche strutturali gestionali, produttive dell’azienda del gruppo A

Caratteristiche produttive	Unità di misura	Valori	%
Quantità olive molite di cui:	(q)	3.224	100%
Olive di proprietà	(q)	341	11%
Olive dei soci	(q)	0	0%
Olive lavorate in conto terzi	(q)	2.367	73%
Olive acquistate	(q)	517	16%
Resa in olio	(%)	15%	-
Quantità olio prodotto di cui:	(q)	487	100%
Olio da olive di proprietà	(q)	54	11%
Olio da olive dei soci	(q)	0	0%
Olio dalla lavorazione conto terzi	(q)	351	72%
Olio dalla lavorazione di olive acquistate	(q)	82	17%
Quantità olio stoccato di cui:	(q)	150	100%
Olio di proprietà	(q)	54	36%
Olio conferito dai soci	(q)	0	0%
Olio pagato sottoforma di molenda	(q)	3	2%
Olio dalla lavorazione di olive acquistate	(q)	82	54%
Olio acquistato	(q)	12	8%
Olio venduto di cui:	(q)	133	100%
Confezionato	(q)	74	56%
Sfuso	(q)	59	44%
Giacenze	(q)	18	-
Totale giornate di manodopera di cui:	(N)	204	100%
Salariata	(N)	104	51%
Familiare	(N)	100	49%

Fonte: Ismea

I principali ricavi dell’azienda sono legati sia alla molitura delle olive in conto terzi sia alla vendita dell’olio, il quale viene venduto sia confezionato (56%) sia sfuso (44%).

I frantoi appartenenti alla categoria A, in media sostengono un costo totale pari a 2,19 euro per chilogrammo di olio prodotto e confezionato. Ragionando al netto delle imposte e delle spese generali, il costo sostenuto per lo stesso prodotto si abbassa a 1,75 €/chilo, mentre la produzione e lo stoccaggio di olio sfuso ha un costo totale di 1,04 €/chilo, ossia il 40% in meno dello stesso prodotto confezionato.

Per la produzione di olio confezionato, la fase che contribuisce più di tutte alla formazione della spesa totale è la molitura, i cui costi totali si attestano a 0,78 €/chilo di olio prodotto, seguita dalla fase di confezionamento con un costo pari a 0,70 €/chilo di olio confezionato e infine quella relativa allo stoccaggio il cui costo totale è di 0,26 €/chilo.

Analizzando nel dettaglio le varie voci di spesa, il 30% del costo viene assorbito dagli ammortamenti, seguono con il 23% i costi sostenuti per la manodopera, rappresentata dal 13% da salariati e dal 10% da manodopera familiare. Tra i consumi intermedi spiccano i materiali di consumo con il 18%.

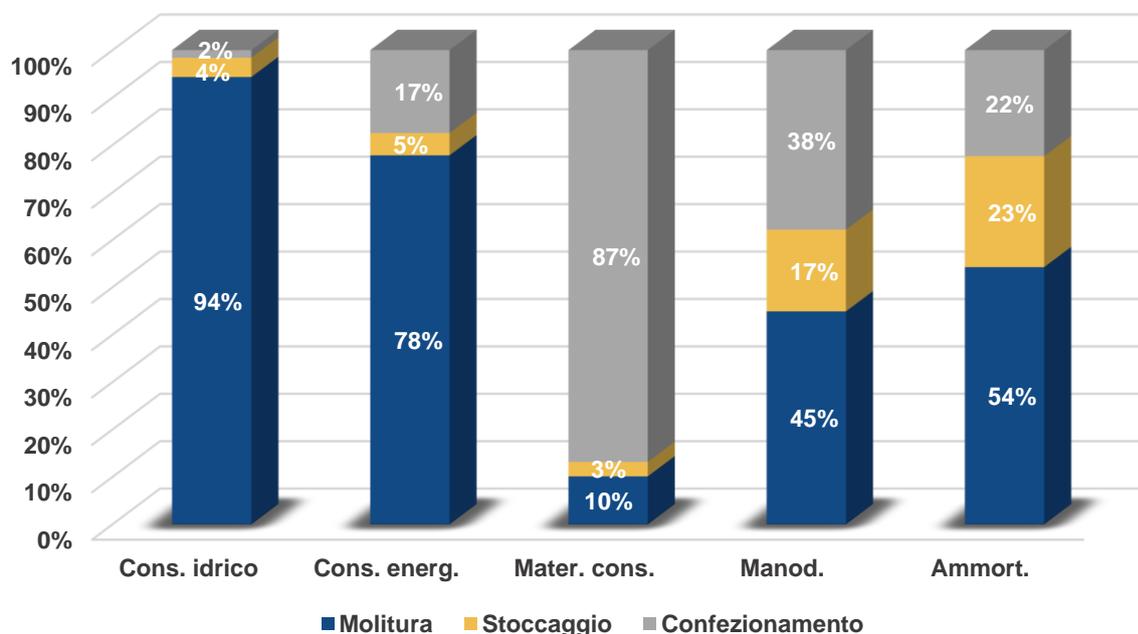
Tab. 7– Costo dei fattori produttivi e altri costi impiegati nella gestione del frantoio del gruppo A

	Molitura/ estrazione		Stoccaggio		Confezion.		Totale costi di processo		Totale costi olio confez.	
	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%
Totale costi	0,78	100%	0,26	100%	0,70	100%	1,75	100%	2,19	100%
Consumi intermedi di cui:	0,21	27%	0,02	8%	0,37	53%	0,60	34%	0,60	27%
Consumo idrico	0,02	3%	0,00	0%	0,00	0%	0,02	1%	0,02	1%
Consumo energetico	0,11	14%	0,01	3%	0,02	3%	0,14	8%	0,14	6%
Smaltimento sottoprodotti	0,04	5%	0,00	0%	0,00	0%	0,04	2%	0,04	2%
Materiali di consumo	0,04	5%	0,01	5%	0,35	49%	0,40	23%	0,40	18%
Totale manodopera	0,22	29%	0,09	34%	0,19	27%	0,50	29%	0,50	23%
Manodopera salariata	0,14	17%	0,05	21%	0,08	12%	0,27	16%	0,27	13%
Manodopera familiare	0,09	11%	0,03	13%	0,10	15%	0,23	13%	0,23	10%
Ammortamenti	0,35	45%	0,15	59%	0,14	20%	0,65	37%	0,65	30%
Affitti	0,00	0%	0,00	0%	0,00	0%	0,00	0%	0,00	0%
Imposte e tasse									0,13	6%
Altri costi aziendali									0,31	14%

Fonte: Ismea

Dall'analisi su come le diverse fasi di lavorazione pesano sul costo totale di ciascuna voce di spesa sostenuta per la produzione di olio confezionato, si evince che la fase di molitura/estrazione assorbe la maggior parte del costo sostenuto per il consumo idrico (94%) e quello energetico (78%). Tra i materiali di consumo spicca la spesa sostenuta per l'acquisto di lattine e bottiglie utilizzate nella fase di confezionamento (87%).

Fig. 37– Voci di spesa che concorrono alla formazione del costo totale dell'olio confezionato, ripartite in percentuale tra le fasi di lavorazione



Fonte: Ismea

Il costo della manodopera viene assorbito sostanzialmente dalla molitura (45%) e dal confezionamento il cui valore assorbe il 38% del totale. Gli ammortamenti, hanno un peso maggiore sulla molitura (54%), mentre il peso sostenuto dallo stoccaggio e dal confezionamento è sostanzialmente simile.

10.2.2 Frantoi appartenenti al gruppo B

In questo gruppo sono considerati 16 frantoi aventi come caratteristica comune il fatto di aver molito durante la campagna olearia 2013/14 una quantità di olive compresa tra 5.000 e 10.000 quintali. Generalmente il conduttore lavora in frantoio e si evidenzia una prevalente presenza di manodopera salariata (78% sul totale).

La quantità media di olive molite si attesta intorno ai 7.000 quintali. Si tratta di un'azienda che lavora in prevalenza olive in conto terzi (51% sul totale), ma anche quelle appartenenti ai soci del frantoio stesso (31%) i quali conferiscono il 42% dell'olio prodotto.

La quantità di olio che mediamente viene stoccato è pari a 355 quintali. Quest'olio proviene nel 37% dei casi dalla lavorazione di olive appartenenti ai soci, nel 25% dalla lavorazione delle olive di proprietà, nel 24% da olive acquistate e nel 13% dei casi viene acquistato.

I principali ricavi dell'azienda sono legati sia alla molitura delle olive in conto terzi sia alla vendita dell'olio, il quale viene venduto sia confezionato (48%) sia sfuso (52%).

Tab. 8– Caratteristiche strutturali gestionali, produttive dell'azienda del gruppo B

Caratteristiche produttive	Unità di misura	Valori	%
Quantità olive molite di cui:	(q)	6.998	100%
Olive di proprietà	(q)	491	7%
Olive dei soci	(q)	2.363	34%
Olive lavorate in conto terzi	(q)	3.543	51%
Olive acquistate	(q)	602	9%
Resa in olio	(%)	14%	-
Quantità olio prodotto di cui:	(q)	994	100%
Olio da olive di proprietà	(q)	90	9%
Olio da olive dei soci	(q)	307	31%
Olio dalla lavorazione conto terzi	(q)	511	51%
Olio dalla lavorazione di olive acquistate	(q)	86	9%
Quantità olio stoccato di cui:	(q)	355	100%
Olio di proprietà	(q)	90	25%
Olio conferito dai soci	(q)	130	37%
Olio pagato sottoforma di molenda	(q)	3	1%
Olio dalla lavorazione di olive acquistate	(q)	86	24%
Olio acquistato	(q)	45	13%
Olio venduto di cui:	(q)	296	100%
Confezionato	(q)	141	48%
Sfuso	(q)	155	52%
Giacenze	(q)	60	-
Totale giornate di manodopera di cui:	(N)	298	100%
Salariata	(N)	232	78%
Familiare	(N)	66	22%

Fonte: Ismea

I frantoi appartenenti alla categoria B, in media sostengono un costo totale pari a 1,88 euro per chilogrammo di olio prodotto e confezionato. Ragionando al netto delle imposte e delle spese generali, il costo sostenuto per lo stesso prodotto si abbassa a 1,53 €/chilo, mentre la produzione e lo stoccaggio di olio sfuso costa all'azienda 0,83 €/chilo, circa la metà dello stesso prodotto confezionato.

Per produrre olio confezionato, la voce di costo che contribuisce più di tutte alla formazione della spesa totale è quella relativa alla fase di confezionamento con 0,70 €/chilo di olio. Seguono i costi della molitura con 0,63 euro per chilogrammo di olio prodotto e i costi di stoccaggio con 0,20 €/chilo di olio stoccato.

Analizzando nel dettaglio le varie voci di spesa, il 29% del costo viene assorbito dagli ammortamenti, seguono con il 21% i costi sostenuti per la manodopera, rappresentata dal 17% da salariati e dal 4% da manodopera familiare. Tra i consumi intermedi spiccano i materiali di consumo con il 21%.

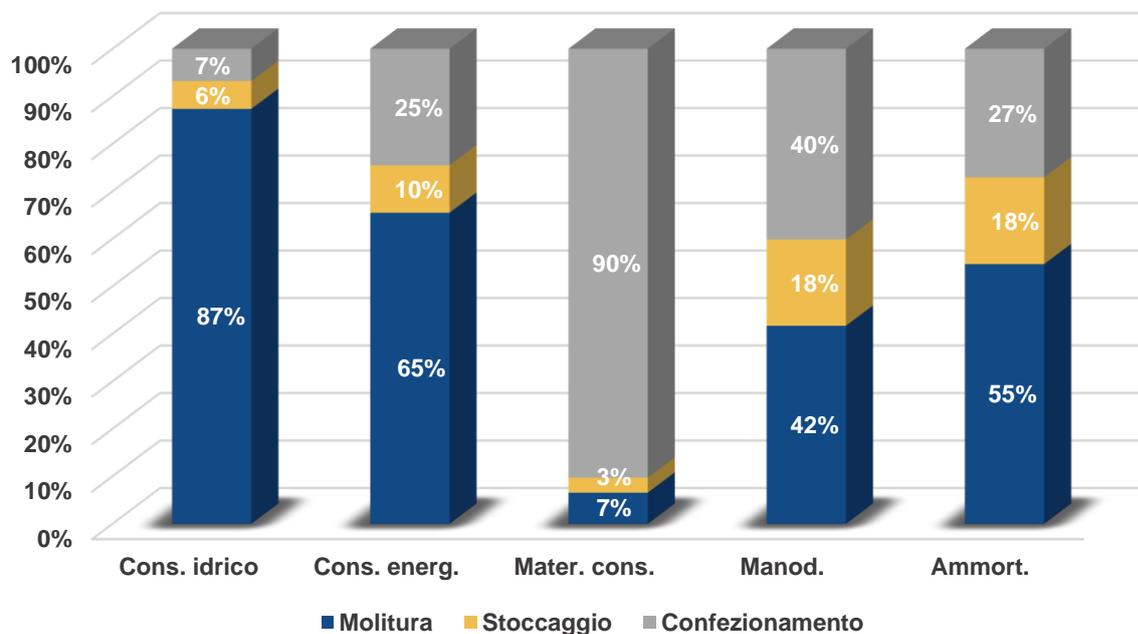
Tab. 9– Costo dei fattori produttivi e altri costi impiegati nella gestione del frantoio del gruppo B

	Molitura/ estrazione		Stoccaggio		Confezion.		Totale costi di processo		Totale costi olio confez.	
	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%
Totale costi	€ 0,63	100%	€ 0,20	100%	€ 0,70	100%	€ 1,53	100%	€ 1,88	100%
Consumi intermedi di cui:	€ 0,16	25%	€ 0,03	13%	€ 0,38	55%	€ 0,57	37%	€ 0,57	30%
Consumo idrico	€ 0,02	2%	€ 0,00	1%	€ 0,00	0%	€ 0,02	1%	€ 0,02	1%
Consumo energetico	€ 0,09	14%	€ 0,01	7%	€ 0,03	5%	€ 0,13	9%	€ 0,13	7%
Smaltimento sottoprodotti	€ 0,03	5%	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%	€ 0,03	2%	€ 0,03	2%
Materiali di consumo	€ 0,03	4%	€ 0,01	6%	€ 0,35	50%	€ 0,39	26%	€ 0,39	21%
Totale manodopera	€ 0,17	26%	€ 0,07	35%	€ 0,16	23%	€ 0,40	26%	€ 0,40	21%
Manodopera salariata	€ 0,14	22%	€ 0,05	24%	€ 0,12	18%	€ 0,31	21%	€ 0,31	17%
Manodopera familiare	€ 0,02	4%	€ 0,02	12%	€ 0,03	5%	€ 0,08	5%	€ 0,08	4%
Ammortamenti	€ 0,29	47%	€ 0,10	48%	€ 0,15	21%	€ 0,54	35%	€ 0,54	29%
Affitti	€ 0,01	2%	€ 0,01	3%	€ 0,01	1%	€ 0,02	2%	€ 0,02	1%
Imposte e tasse									€ 0,12	6%
Altri costi aziendali									€ 0,23	12%

Fonte: Ismea

Dall'analisi su come le diverse fasi di lavorazione pesano sul costo totale di ciascuna voce di spesa sostenuta per la produzione di olio confezionato, si evince che, la fase di molitura/estrazione assorbe la maggior parte del costo sostenuto per il consumo idrico (87%) e quello energetico (65%). Tra i materiali di consumo spicca la spesa sostenuta per l'acquisto di lattine e bottiglie utilizzate nella fase di confezionamento (90%). Il peso del costo della manodopera, viene assorbito sostanzialmente dalla molitura (42%) e dal confezionamento il cui valore nel assorbe il 40% del totale. Gli ammortamenti, hanno un peso maggiore sulla molitura (55%) seguito dal confezionamento col 27%.

Fig. 38– Voci di spesa che concorrono alla formazione del costo totale ripartite per fasi di lavorazione



Fonte: Ismea

10.2.3 Frantoi appartenenti al gruppo C

A questo gruppo appartengono 10 frantoi aventi come caratteristica comune il fatto di aver lavorato durante la campagna olearia 2013/14 una quantità di olive compresa tra 10.000 e 15.000 quintali. In media l'85% delle giornate lavorative è attribuito alla manodopera salariata, mentre il restante 15% è svolto dal conduttore che, oltre al lavoro di gestione, per alcune mansioni si sostituisce alla manodopera salariata.

Le quantità media di olive molite si attesta intorno ai 13.800 quintali. Si tratta di un'azienda che lavora in prevalenza olive in conto terzi (66% sul totale) e in minima parte (6%) olive appartenenti ai soci del frantoio che peraltro conferiscono tutto l'olio che producono. Inoltre, il 18% delle olive molite vengono acquistate da terzi e il 10% provengono dalla proprietà.

La quantità di olio che mediamente viene stoccato è pari a 828 quintali. Quest'olio proviene nel 44% dei casi dalla lavorazione delle olive acquistate, nel 26% dalla lavorazione delle olive di proprietà, nel 16% è rappresentato dall'olio conferito dai soci del frantoio stesso e infine nel 14% dei casi viene acquistato.

I principali ricavi dell'azienda sono legati sia alla molitura delle olive in conto terzi sia alla vendita dell'olio, il quale viene venduto in prevalenza sfuso (67% sul totale) e in parte confezionato (33%).

Tab. 10– Caratteristiche strutturali gestionali, produttive dell’azienda del gruppo C

Caratteristiche produttive	Unità di misura	Valori	%
Quantità olive molite di cui:	(q)	13.796	100%
Olive di proprietà	(q)	1350	10%
Olive dei soci	(q)	865	6%
Olive lavorate in conto terzi	(q)	9116	66%
Olive acquistate	(q)	2464,6	18%
Resa in olio	(%)	15%	-
Quantità olio prodotto di cui:	(q)	2.062	100%
Olio da olive di proprietà	(q)	219	11%
Olio da olive dei soci	(q)	131	6%
Olio dalla lavorazione conto terzi	(q)	1348	65%
Olio dalla lavorazione di olive acquistate	(q)	364	18%
Quantità olio stoccato di cui:	(q)	828	100%
Olio di proprietà	(q)	219	26%
Olio conferito dai soci	(q)	131	16%
Olio pagato sottoforma di molenda	(q)	3	0%
Olio dalla lavorazione di olive acquistate	(q)	364	44%
Olio acquistato	(q)	112	14%
Olio venduto di cui:	(q)	742	100%
Confezionato	(q)	242	33%
Sfuso	(q)	500	67%
Giacenze	(q)	17	-
Totale giornate di manodopera di cui:	(N)	447	100%
Salariata	(N)	378	85%
Familiare	(N)	69	15%

Fonte: Ismea

I frantoi appartenenti a questa categoria, in media sostengono un costo totale pari a 1,65 euro per chilogrammo di olio prodotto e confezionato. Il costo sostenuto per lo stesso prodotto ragionando al netto delle imposte e delle spese generali, si abbassa a 1,38 €/chilo, mentre la produzione e lo stoccaggio di olio sfuso costa all’azienda 0,70 €/chilo, circa la metà dello stesso prodotto confezionato.

Per la produzione di olio confezionato, le voci di costo che contribuiscono più di tutte alla formazione della spesa complessiva sono quelle della fase di confezionamento con 0,68 euro per ogni chilogrammo di olio confezionato. Seguono i costi della molitura con 0,50 euro per chilogrammo di olio prodotto e i costi di stoccaggio con 0,20 €/chilo di olio stoccato.

Analizzando nel dettaglio le varie voci di spesa, il 33% del costo viene assorbito dagli ammortamenti, seguono con il 19% i costi sostenuti per la manodopera, rappresentata dal 15% da salariati e dal 5% da manodopera familiare. Tra i consumi intermedi spiccano i materiali di consumo con il 20%.

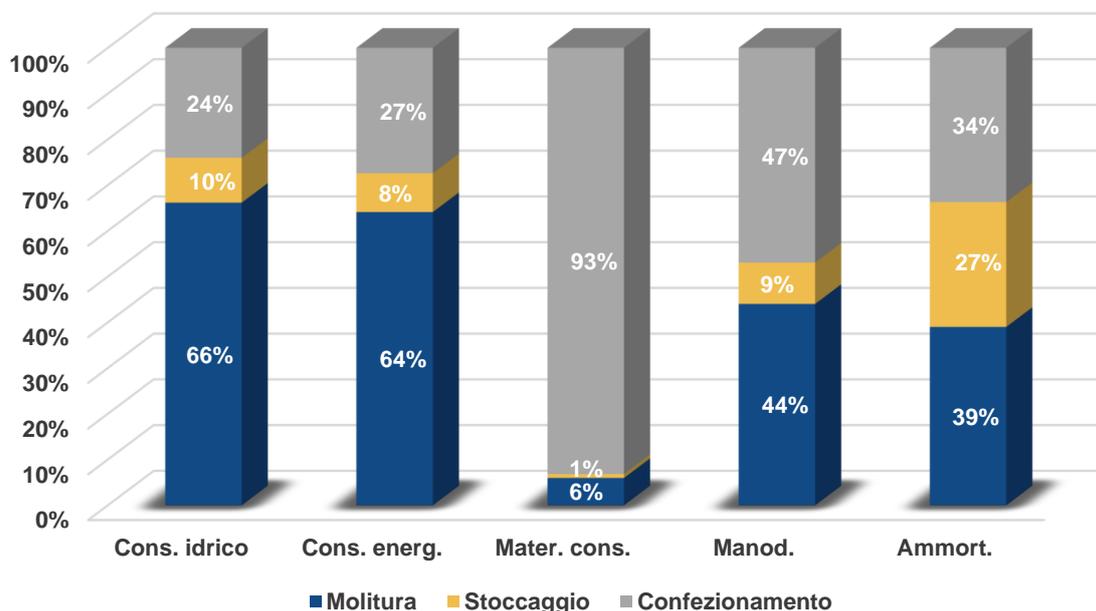
Tab. 11– Costo dei fattori produttivi e altri costi impiegati nella gestione del frantoio del gruppo C

	Molitura/ estrazione		Stoccaggio		Confezion.		Totale costi di processo		Totale costi olio confez.	
	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%
Totale costi	€ 0,50	100%	€ 0,20	100%	€ 0,68	100%	€ 1,38	100%	€ 1,65	100%
Consumi intermedi di cui:	€ 0,15	29%	€ 0,02	9%	€ 0,35	51%	€ 0,51	37%	€ 0,51	31%
Consumo idrico	€ 0,01	2%	€ 0,00	1%	€ 0,00	1%	€ 0,02	1%	€ 0,02	1%
Consumo energetico	€ 0,09	19%	€ 0,01	6%	€ 0,04	6%	€ 0,15	11%	€ 0,15	9%
Smaltimento sottoprodotti	€ 0,02	5%	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%	€ 0,02	2%	€ 0,02	1%
Materiali di consumo	€ 0,02	4%	€ 0,00	1%	€ 0,31	45%	€ 0,33	24%	€ 0,33	20%
Totale manodopera	€ 0,14	28%	€ 0,03	15%	€ 0,15	22%	€ 0,32	23%	€ 0,32	19%
Manodopera salariata	€ 0,13	26%	€ 0,03	14%	€ 0,09	13%	€ 0,24	18%	€ 0,24	15%
Manodopera familiare	€ 0,01	2%	€ 0,00	1%	€ 0,06	9%	€ 0,08	6%	€ 0,08	5%
Ammortamenti	€ 0,21	43%	€ 0,15	77%	€ 0,19	27%	€ 0,55	40%	€ 0,55	33%
Affitti	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%
Imposte e tasse									€ 0,10	6%
Altri costi aziendali									€ 0,16	10%

Fonte: Ismea

Dall'analisi su come le diverse fasi di lavorazione pesano sul costo totale di ciascuna voce di spesa sostenuta per la produzione di olio confezionato, si evince che, la fase di molitura/estrazione assorbe la maggior parte del costo sostenuto per il consumo idrico (66%) e quello energetico (64%).

Fig. 39– Voci di spesa che concorrono alla formazione del costo dell'olio confezionato ripartite per fasi di lavorazione



Fonte: Ismea

Tra i materiali di consumo spicca la spesa sostenuta per l'acquisto di lattine e bottiglie utilizzate nella fase di confezionamento (93%). A differenza delle due tipologie descritte in precedenza, il peso del costo della manodopera, viene assorbito maggiormente dal confezionamento (47%) seguito dalla molitura con il 44%. Gli ammortamenti, invece, seppur di poco, pesano maggiormente sulla molitura con il 39%, mentre il confezionamento assorbe il 34%.

10.2.4 Frantoi appartenenti al gruppo D

All'ultimo gruppo appartengono 14 frantoi aventi come caratteristica comune il fatto di aver lavorato durante la campagna olearia 2013/14 una quantità di olive superiore a 15.000 quintali.

In questo gruppo si evidenzia una prevalente presenza di manodopera salariata (98% sul totale) e il lavoro dell'imprenditore è pressoché trascurabile.

Si tratta di un frantoio che punta più che al ricavo ottenuto in seguito alla lavorazione delle olive in conto terzi, a quello ottenuto dalla vendita dell'olio. Infatti, dei 39.616 quintali di olive molite, solo il 18% provengono da terzi, mentre la gran parte del prodotto viene acquistato (50%), e il 32% appartiene ai soci che tra l'altro conferiscono al frantoio quasi tutto l'olio prodotto.

La quantità di olio che mediamente viene stoccato è pari a 5.112 quintali. Quest'olio proviene nel 64% dei casi dalla lavorazione di olive acquistate e nel 29% dalla lavorazione delle olive appartenenti ai soci.

I principali ricavi dell'azienda sono legati soprattutto alla vendita dell'olio, il quale viene venduto quasi completamente sfuso (91% dei casi).

Tab. 12- Caratteristiche strutturali gestionali, produttive dell'azienda del gruppo D

Caratteristiche produttive	Unità di misura	Valori	%
Quantità olive molite di cui:	(q)	39.616	100%
Olive di proprietà	(q)	16	0%
Olive dei soci	(q)	12.525	32%
Olive lavorate in conto terzi	(q)	7.163	18%
Olive acquistate	(q)	19.911	50%
Resa in olio	(%)	16%	-
Quantità olio prodotto di cui:	(q)	6.330	100%
Olio da olive di proprietà	(q)	2	0%
Olio da olive dei soci	(q)	1.856	29%
Olio dalla lavorazione conto terzi	(q)	1.184	19%
Olio dalla lavorazione di olive acquistate	(q)	3.288	52%
Quantità olio stoccato di cui:	(q)	5.112	100%
Olio di proprietà	(q)	2	0%
Olio conferito dai soci	(q)	1.466	29%
Olio pagato sottoforma di molenda	(q)	66	1%
Olio dalla lavorazione di olive acquistate	(q)	3.288	64%
Olio acquistato	(q)	290	6%
Olio venduto di cui:	(q)	4613	100%
Confezionato	(q)	408	9%
Sfuso	(q)	4204	91%
Giacenze	(q)	499	-
Totale giornate di manodopera di cui:	(N)	777	100%
Salariata	(N)	758	98%
Familiare	(N)	19	2%

Fonte: Ismea

I frantoi appartenenti alla categoria D, in media sostengono un costo totale pari a 1,20 euro per chilogrammo di olio prodotto e confezionato. Ragionando al netto delle imposte e delle spese generali, il costo sostenuto per lo stesso prodotto si abbassa a 0,99 €/chilo, mentre la produzione e lo stoccaggio di olio sfuso costa al frantoio 0,31 €/chilo, circa il 65% in meno dello stesso prodotto confezionato.

Per la produzione di olio confezionato, la voce di costo che contribuisce più di tutte alla formazione della spesa

totale è quella della fase di confezionamento con 0,68 €/chilo di olio. Seguono i costi della molitura con 0,27 euro per chilogrammo di olio prodotto e i costi di stoccaggio con 0,04 €/chilo di olio stoccato.

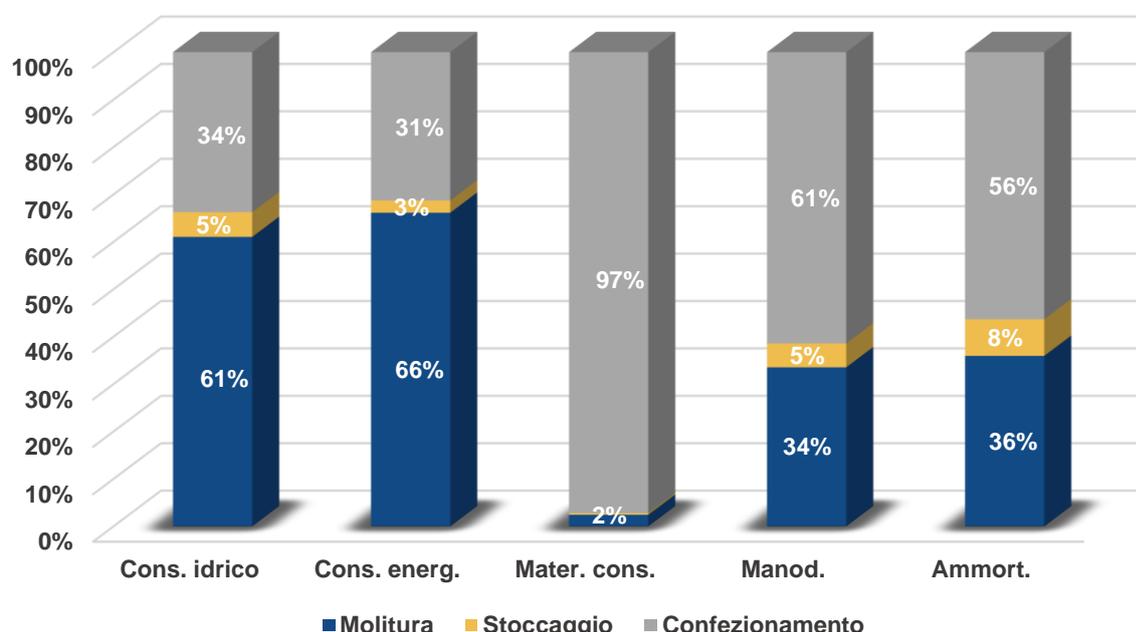
Tab. 13– Costo dei fattori produttivi e altri costi impiegati nella gestione del frantoio del gruppo D

	Molitura/ estrazione		Stoccaggio		Confezion.		Totale costi di processo		Totale costi olio confez.	
	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%
Totale costi	€ 0,27	100%	€ 0,04	100%	€ 0,68	100%	€ 0,99	100%	€ 1,20	100%
Consumi intermedi di cui:	€ 0,07	27%	€ 0,00	8%	€ 0,34	51%	€ 0,42	43%	€ 0,42	35%
Consumo idrico	€ 0,00	2%	€ 0,00	1%	€ 0,00	0%	€ 0,01	1%	€ 0,01	1%
Consumo energetico	€ 0,05	19%	€ 0,00	5%	€ 0,02	3%	€ 0,08	8%	€ 0,08	6%
Smaltimento sottoprodotti	€ 0,01	4%	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%	€ 0,01	1%	€ 0,01	1%
Materiali di consumo	€ 0,01	3%	€ 0,00	3%	€ 0,32	47%	€ 0,33	33%	€ 0,33	27%
Totale manodopera	€ 0,09	33%	€ 0,01	33%	€ 0,16	24%	€ 0,27	27%	€ 0,27	22%
Manodopera salariata	€ 0,09	32%	€ 0,01	33%	€ 0,16	24%	€ 0,26	27%	€ 0,26	22%
Manodopera familiare	€ 0,00	1%	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%
Ammortamenti	€ 0,10	37%	€ 0,02	53%	€ 0,16	23%	€ 0,28	28%	€ 0,28	23%
Affitti	€ 0,01	2%	€ 0,00	5%	€ 0,01	2%	€ 0,02	2%	€ 0,02	2%
Imposte e tasse									€ 0,05	4%
Altri costi aziendali									€ 0,16	13%

Fonte: Ismea

Analizzando nel dettaglio le varie voci di spesa, il 23% del costo viene assorbito dagli ammortamenti, segue con il 22% i costi sostenuti per la manodopera interamente salariata. Tra i consumi intermedi spiccano i materiali di consumo con il 27%.

Fig. 40– Voci di spesa che concorrono alla formazione del costo totale ripartite per fasi di lavorazione



Fonte: Ismea

Dall'analisi su come le diverse fasi di lavorazione pesano sul costo totale di ciascuna voce di spesa sostenuta per la produzione di olio confezionato, si evince che la fase di molitura/estrazione assorbe la maggior parte del costo sostenuto per il consumo idrico (61%) e quello energetico (66%). Tra i materiali di consumo assume maggiore rilevanza la spesa sostenuta per l'acquisto di lattine e bottiglie utilizzate nella fase di

confezionamento (97%). A differenza delle tipologie aziendali descritte in precedenza, in questa azienda tipo il peso del costo della manodopera (61%) e quello degli ammortamenti (56%), viene assorbito maggiormente dalla fase di confezionamento.

10.3 Costi medi dell'intero campione

Come per i diversi gruppi dimensionali, è stata fatta un'analisi sul costo relativo alla produzione di olio sfuso e confezionato di tutto il campione.

Dall'analisi dei dati si evince che, in media i frantoi indagati, per produrre, stoccare e confezionare l'olio, sostengono una spesa pari a 1,64 €/chilo. Ragionando al netto delle imposte e delle spese generali, il costo sostenuto per lo stesso prodotto si abbassa a 135 €/chilo, mentre, in media, la produzione e lo stoccaggio di olio sfuso costa ai frantoi 0,66 €/chilo, circa il 50% in meno dello stesso prodotto confezionato.

Per la produzione di olio confezionato, la voce di costo che contribuisce più di tutte alla formazione della spesa totale è quella della fase di confezionamento con 0,69 €/chilo di olio. Seguono i costi della molitura con 0,51 euro per chilogrammo di olio prodotto e i costi di stoccaggio con 0,15 €/chilo di olio stoccato.

Analizzando nel dettaglio le varie voci di spesa, il 28% del costo viene assorbito dagli ammortamenti, seguono con il 22% i costi sostenuti per la manodopera costituita in prevalenza da salariati (17%) e in minima parte da familiari (6%). Tra i consumi intermedi spiccano i materiali di consumo con il 22%.

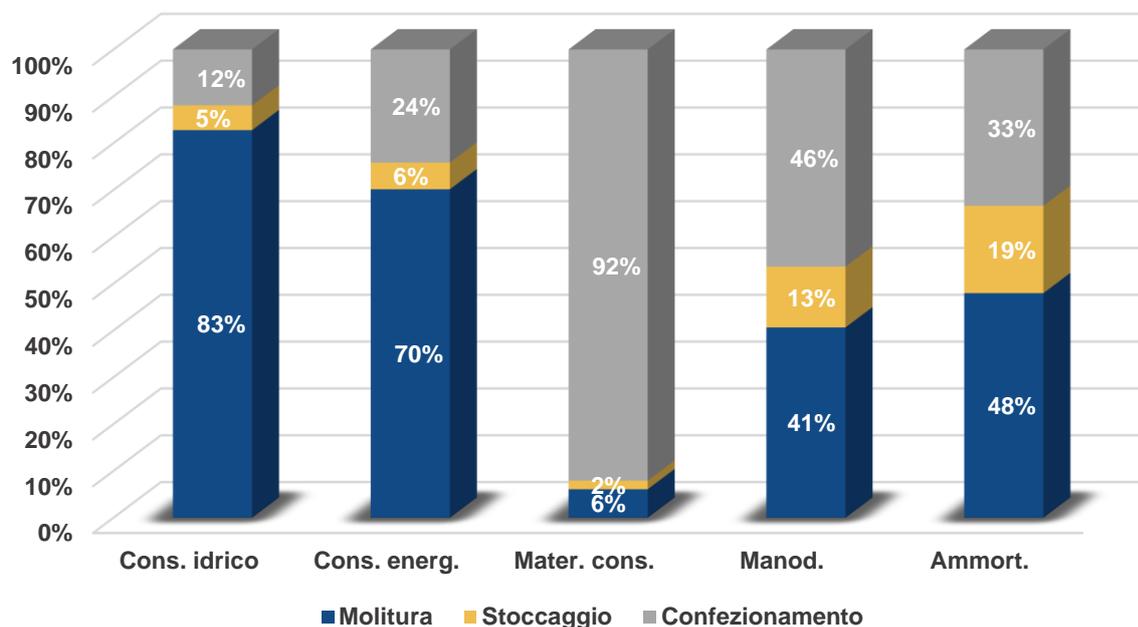
Tab. 14– Costo dei fattori produttivi e altri costi impiegati nella gestione del frantoio

	Molitura/ estrazione		Stoccaggio		Confezion.		Totale costi di processo		Totale costi olio confez.	
	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%	€/kg	%
Totale costi	€ 0,51	100%	€ 0,15	100%	€ 0,69	100%	€ 1,35	100%	€ 1,64	100%
Consumi intermedi di cui:	€ 0,14	27%	€ 0,01	9%	€ 0,36	52%	€ 0,51	52%	€ 0,51	31%
Consumo idrico	€ 0,01	2%	€ 0,00	1%	€ 0,00	0%	€ 0,01	1%	€ 0,01	1%
Consumo energetico	€ 0,08	15%	€ 0,01	4%	€ 0,03	4%	€ 0,11	11%	€ 0,11	7%
Smaltimento sottoprodotti	€ 0,02	5%	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%	€ 0,02	2%	€ 0,02	1%
Materiali di consumo	€ 0,02	4%	€ 0,01	4%	€ 0,33	48%	€ 0,36	37%	€ 0,36	22%
Totale manodopera	€ 0,15	29%	€ 0,05	32%	€ 0,17	25%	€ 0,36	37%	€ 0,36	22%
Manodopera salariata	€ 0,11	23%	€ 0,03	22%	€ 0,13	18%	€ 0,27	28%	€ 0,27	17%
Manodopera familiare	€ 0,03	7%	€ 0,01	10%	€ 0,04	6%	€ 0,09	9%	€ 0,09	6%
Ammortamenti	€ 0,22	43%	€ 0,09	58%	€ 0,15	22%	€ 0,46	47%	€ 0,46	28%
Affitti	€ 0,00	1%	€ 0,00	1%	€ 0,01	1%	€ 0,01	1%	€ 0,01	1%
Imposte e tasse									€ 0,09	5%
Altri costi aziendali									€ 0,21	13%

Fonte: Ismea

Dall'analisi su come le diverse fasi di lavorazione pesano sul costo totale di ciascuna voce di spesa sostenuta per la produzione di olio confezionato, si evince che, la fase di molitura/estrazione assorbe la maggior parte del costo sostenuto per il consumo idrico (83%) e quello energetico (70%). Tra i materiali di consumo spicca la spesa sostenuta per l'acquisto di lattine e bottiglie utilizzate nella fase di confezionamento (92%). Il peso del costo della manodopera, viene assorbito maggiormente dal confezionamento con il 46% e poi dalla molitura con il 41%. Gli ammortamenti, invece, pesano maggiormente sulla molitura con il 48%, mentre il confezionamento assorbe il 33%.

Fig. 41– Voci di spesa che concorrono alla formazione del costo dell’olio confezionato ripartite per fasi di lavorazione

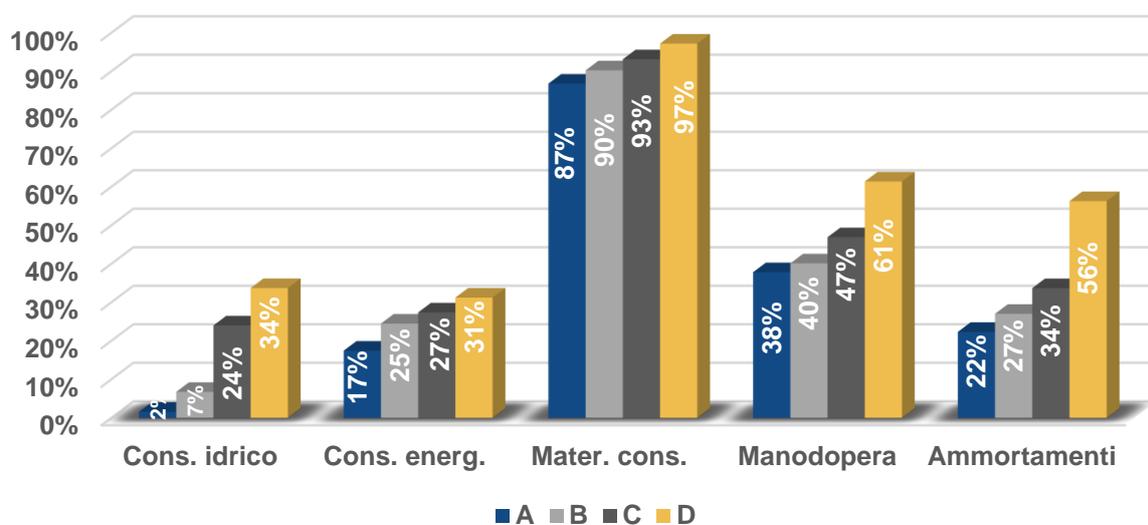


Fonte: Ismea

10.4 Confronto dei costi di confezionamento

Dall’analisi dei dati emerge che, all’aumentare della dimensione aziendale diminuiscono i costi per la produzione di olio sfuso e di olio confezionato. Inoltre, si è visto che il peso della fase di confezionamento aumenta all’aumentare della dimensione aziendale, e in particolare al suo interno, aumenta la percentuale dei costi attribuiti a questa fase rispetto alle fasi di molitura e stoccaggio.

Fig. 42– Variazione del peso delle voci di costo attribuiti alla fase di confezionamento al variare della dimensione aziendale.



Fonte: Ismea

Tutto questo può essere spiegato dal fatto che all'aumentare della dimensione aziendale la quota di olio confezionato rispetto allo stoccato diminuisce in modo evidente. Le aziende più grandi, infatti, vendono prevalentemente olio sfuso, (la tipologia D confeziona solo il 9% del totale stoccato). Alla luce di quanto detto, se le aziende, e in particolare quelle di maggiori dimensioni, confezionassero una quantità di olio maggiore, il costo unitario sostenuto per la produzione di olio confezionato diminuirebbe sensibilmente.

A tal proposito è stata effettuata una simulazione sul costo medio nazionale, supponendo di confezionare tutto l'olio stoccato (caso 2). Dall'analisi è emerso che, considerando questa ipotesi, il costo del confezionamento si abbasserebbe del 28% portandosi da 0,69 €/chilo a 0,49 €/chilo. Dunque per produrre e confezionare l'olio si sosterebbe una spesa complessiva di 1,37 €/chilo, ossia il 17% in meno rispetto al caso in cui si considera l'olio effettivamente confezionato (caso 1). Lo stesso costo al netto delle imposte e delle spese generali, ammonterebbe a 1,15 €/chilo.

Osservando la tabella 15 si intuisce che tra i costi, quelli che subirebbero la maggiore diminuzione del loro peso sono i materiali di consumo (-23%) e gli ammortamenti (-23%).

Tab. 15– Costo dei fattori produttivi e altri costi impiegati nella produzione di olio confezionato considerando anche l'ipotesi di confezionare di tutto l'olio stoccato.

	Mol. €/kg	Stoc. €/kg	Confezionamento				Totale costi				
			Caso 1* €/kg	peso% caso 1	Caso 2** €/kg	peso% caso 2	caso 1 €/kg	peso% caso 1	caso 2 €/kg	peso% caso 2	Var.% c.1/c.2
Totale costi	€ 0,51	€ 0,15	€ 0,69	100%	€ 0,49	100%	€ 1,66	100%	€ 1,37	100%	-17%
Consumi intermedi di cui:	€ 0,14	€ 0,01	€ 0,36	52%	€ 0,28	57%	€ 0,51	31%	€ 0,43	31%	-16%
Consumo idrico	€ 0,01	€ 0,00	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%	€ 0,01	1%	€ 0,01	1%	0%
Consumo energetico	€ 0,08	€ 0,01	€ 0,03	4%	€ 0,03	6%	€ 0,11	7%	€ 0,11	8%	0%
Smaltimento sottoprodotti	€ 0,02	€ 0,00	€ 0,00	0%	€ 0,00	0%	€ 0,02	1%	€ 0,02	2%	0%
Materiali di consumo	€ 0,02	€ 0,01	€ 0,33	48%	€ 0,25	51%	€ 0,36	22%	€ 0,28	20%	-23%
Totale manodopera	€ 0,15	€ 0,05	€ 0,17	25%	€ 0,17	35%	€ 0,36	22%	€ 0,36	27%	0%
Manodopera salariata	€ 0,11	€ 0,03	€ 0,13	18%	€ 0,13	26%	€ 0,27	17%	€ 0,27	20%	0%
Manodopera familiare	€ 0,03	€ 0,01	€ 0,04	6%	€ 0,04	9%	€ 0,09	5%	€ 0,09	7%	0%
Ammortamenti	€ 0,22	€ 0,09	€ 0,15	22%	€ 0,05	10%	€ 0,46	28%	€ 0,36	26%	-23%
Affitti	€ 0,00	€ 0,00	€ 0,01	1%	€ 0,00	0%	€ 0,01	1%	€ 0,01	1%	-40%
Imposte e tasse							€ 0,09	6%	€ 0,07	5%	-28%
Altri costi aziendali							€ 0,22	13%	€ 0,15	11%	-30%

* Olio effettivamente confezionato

** Ipotesi di confezionare tutto l'olio stoccato

Fonte: Ismea

11. Conto economico aziendale

Allo scopo di valutare la redditività delle aziende olearie, oltre al costo totale, è stato elaborato un vero e proprio bilancio economico. Il bilancio è stato effettuato sui valori medi dei costi e dei ricavi sostenuti e ottenuti dalle aziende facenti parte di ciascuna delle tipologie aziendali descritte in precedenza.

Attraverso il bilancio è stato possibile calcolare il valore aggiunto (dato dalla differenza tra i ricavi ed i costi variabili), il margine operativo lordo (ottenuto dalla differenza tra il valore aggiunto e la remunerazione del lavoro), e il reddito operativo (dato dalla differenza tra il margine operativo lordo e i costi fissi).

Tali indicatori sono stati elaborati sia escludendo (caso 1), che includendo (caso 2) la stima del costo opportunità della manodopera familiare.

11.1 Frantoi appartenenti al gruppo A

Dal conto economico elaborato per questa tipologia aziendale è possibile notare come, in media, i ricavi ottenuti dalle aziende appartenenti a questa tipologia aziendale siano prossimi a 110.000 €. Tra i ricavi la voce

che incide maggiormente è rappresentata dalla vendita dell'olio con il 59%, seguita dal ricavo ottenuto in seguito alla molitura delle olive in conto terzi con il 30%. I costi totali ammontano a 90.111 €. Tra essi, i consumi intermedi hanno un'incidenza sul totale dei ricavi del 45,6%, all'interno dei quali prevale l'acquisto di materie prime (23% sul totale ricavi). La manodopera complessivamente incide per il 12,7%, nella quale prevale quella salariata con il 7,5%. Rilevante è inoltre il costo sostenuto per gli ammortamenti la cui incidenza si attesta intorno al 21%.

I risultati economici di gestione calcolati nella media del modello economico di riferimento dettano un valore aggiunto di 59.464 €, valore pari al 54% del totale dei ricavi e un margine lordo di 51.311 €. Tale risultato scende a 45.534 € considerando il costo del lavoro della manodopera familiare. Il reddito operativo, calcolato considerando come costo anche la manodopera familiare, si attesta a 19.278 € (17,6%). Lo stesso reddito, calcolato escludendo questo tipo di manodopera, ammonta a 25.055 € (22,9%).

Tab. 16– Conto economico aziendale dell'azienda del gruppo A

	Caso 1		Caso 2	
	Valori medi (€)	%	Valori medi (€)	%
Totale ricavi	109.390,48	100,0%	109.390,48	100,0%
Molitura olive	32.765,53	30,0%	32.765,53	30,0%
Vendita olio	64.935,30	59,4%	64.935,30	59,4%
Vendita sottoprodotti	1.940,91	1,8%	1.940,91	1,8%
Stoccaggio conto terzi	54,29	0,0%	54,29	0,0%
Confezionamento conto terzi	389,29	0,4%	389,29	0,4%
Valore Giacenze	9.215,88	8,4%	9.215,88	8,4%
Ricavi energia rinnovabile	89,29	0,1%	89,29	0,1%
Consumi intermedi di cui:	49.926,02	45,6%	49.926,02	45,6%
Consumo idrico	1.070,16	1,0%	1.070,16	1,0%
Consumo energetico	5.642,54	5,2%	5.642,54	5,2%
Smaltimento sottoprodotti	1.887,50	1,7%	1.887,50	1,7%
Materiali di consumo	7.382,88	6,7%	7.382,88	6,7%
Acquisto materie prime di cui:	25.509,15	23,3%	25.509,15	23,3%
Olive	20.644,67	18,9%	20.644,67	18,9%
Olio	4.864,48	4,4%	4.864,48	4,4%
Alti costi aziendali	8.433,79	7,7%	8.433,79	7,7%
Valore aggiunto	59.464,46	54,4%	59.464,46	54,4%
Totale manodopera	8.152,86	7,5%	13.930,05	12,7%
Manodopera salariata	8.152,86	7,5%	8.152,86	7,5%
Manodopera familiare	-	-	5.777,19	5,3%
Margine lordo	51.311,61	46,9%	45.534,42	41,6%
Ammortamenti	22.735,64	20,8%	22.735,64	20,8%
Reddito operativo al lordo delle imposte	28.575,97	26,1%	22.798,78	20,8%
Imposte e tasse	3.520,07	3,2%	3.520,07	3,2%
Reddito operativo	25.055,90	22,9%	19.278,71	17,6%

Fonte: Ismea

11.2 Frantoi appartenenti al gruppo B

Anche per questa tipologia aziendale è stato elaborato un conto economico aziendale, dal quale si evince che in media, i ricavi ottenuti dalle aziende appartenenti a questa tipologia aziendale siano prossimi a 286.000 €, mentre i costi totali ammontano a 211.353 €. Tra i ricavi la voce che incide maggiormente è quella relativa alla

vendita di olio con il 63% seguita dal ricavo ottenuto in seguito alla molitura conto terzi che ha un peso del 24% circa. Tra i costi, i consumi intermedi hanno un'incidenza sul totale dei ricavi del 51,7% e tra essi, la voce di costo che pesa maggiormente è rappresentata dalla spesa sostenuta per l'acquisto di olio (29,5% sul totale). La manodopera complessivamente incide il 7,6%, nella quale prevale quella salariata con il 6,2%. Inoltre il costo sostenuto per gli ammortamenti ha un'incidenza che si attesta intorno al 12%.

I risultati economici di gestione calcolati nella media del modello economico di riferimento dettano un valore aggiunto di circa 138.000 € e un margine lordo di circa 120.300 €. Tale valore scende a 116.400 € circa, considerando il costo del lavoro della manodopera familiare. Il reddito operativo, calcolato considerando come costo anche la manodopera familiare, si attesta a 74.247 €. Lo stesso reddito, calcolato escludendo questo tipo di manodopera, ammonta a 78.155 €.

Tab. 17- Conto economico aziendale dell'azienda del gruppo B

	Caso 1		Caso 2	
	Valori medi (€)	%	Valori medi (€)	%
Totale ricavi	285.601,47	100,0%	285.601,47	100,0%
Molitura olive	67.550,96	23,7%	67.550,96	23,7%
Vendita olio	179.609,54	62,9%	179.609,54	62,9%
Vendita sottoprodotti	5.640,21	2,0%	5.640,21	2,0%
Stoccaggio conto terzi	150,00	0,1%	150,00	0,1%
Confezionamento conto terzi	2.059,88	0,7%	2.059,88	0,7%
Valore Giacenze	28.309,64	9,9%	28.309,64	9,9%
Ricavi energia rinnovabile	2.281,25	0,8%	2.281,25	0,8%
Consumi intermedi di cui:	147.572,64	51,7%	147.572,64	51,7%
Consumo idrico	1.579,07	0,6%	1.579,07	0,6%
Consumo energetico	9.606,34	3,4%	9.606,34	3,4%
Smaltimento sottoprodotti	2.855,44	1,0%	2.855,44	1,0%
Materiali di consumo	10.186,60	3,6%	10.186,60	3,6%
Acquisto materie prime di cui:	110.636,00	38,7%	110.636,00	38,7%
Olive	26.299,06	9,2%	26.299,06	9,2%
Olio	84.336,94	29,5%	84.336,94	29,5%
Alti costi aziendali	12.709,19	4,4%	12.709,19	4,4%
Valore aggiunto	138.028,83	48,3%	138.028,83	48,3%
Totale manodopera	17.714,09	6,2%	21.621,96	7,6%
Manodopera salariata	17.714,09	6,2%	17.714,09	6,2%
Manodopera familiare	-	-	3.907,87	1,4%
Margine lordo	120.314,74	42,1%	116.406,87	40,8%
Ammortamenti	35.930,38	12,6%	35.930,38	12,6%
Reddito operativo al lordo delle imposte	84.384,36	29,5%	80.476,50	28,2%
Imposte e tasse	6.228,94	2,2%	6.228,94	2,2%
Reddito operativo	78.155,42	27,4%	74.247,56	26,0%

Fonte: Ismea

11.3 Frantoi appartenenti al gruppo C

Dall'elaborazione del conto economico aziendale si evince che, in media, i ricavi ottenuti dalle aziende appartenenti a questa tipologia aziendale siano prossimi a 387.000 €. Tra essi assume molta rilevanza il ricavo ottenuto dalla vendita dell'olio che ha un'incidenza del 67% sul totale, seguito da quello ottenuto dalla molitura in conto terzi (circa il 25% sul totale). Il totale costi ammonta a 340.308 €. I consumi intermedi hanno

un'incidenza sul totale dei ricavi del 59,7% e tra essi, la voce di costo che pesa maggiormente è rappresentata dalla spesa sostenuta per di olio e olive che assieme hanno un'incidenza del 44% sul totale ricavi. La manodopera complessivamente incide il 9% all'interno della quale prevale quella salariata. Inoltre il costo sostenuto per gli ammortamenti ha un'incidenza che si attesta intorno al 16%.

I risultati economici di gestione calcolati nella media del modello economico di riferimento dettano un valore aggiunto di circa 156.000 € e un margine lordo di circa 125.000 €. Tale valore scende a 121.000 € circa, considerando il costo del lavoro della manodopera familiare. Il reddito operativo, calcolato considerando come costo anche la manodopera familiare, si attesta a 46.492 €. Lo stesso reddito, calcolato escludendo questo tipo di manodopera, ammonta a 50.578 €.

Tab. 18– Conto economico aziendale dell'azienda del gruppo C

	Caso 1		Caso 2	
	Valori medi (€)	%	Valori medi (€)	%
Totale ricavi	386.701,15	100,0%	386.701,15	100,0%
Molitura olive	95.655,65	24,7%	95.655,65	24,7%
Vendita olio	259.940,70	67,2%	259.940,70	67,2%
Vendita sottoprodotti	17.737,65	4,6%	17.737,65	4,6%
Stoccaggio conto terzi	0,00	0,0%	0,00	0,0%
Confezionamento conto terzi	0,00	0,0%	0,00	0,0%
Valore Giacenze	6.235,15	1,6%	6.235,15	1,6%
Ricavi energia rinnovabile	7.132,00	1,8%	7.132,00	1,8%
Consumi intermedi di cui:	230.908,60	59,7%	230.908,60	59,7%
Consumo idrico	2.424,90	0,6%	2.424,90	0,6%
Consumo energetico	21.205,14	5,5%	21.205,14	5,5%
Smaltimento sottoprodotti	4.915,00	1,3%	4.915,00	1,3%
Materiali di consumo	16.898,26	4,4%	16.898,26	4,4%
Acquisto materie prime di cui:	169.861,20	43,9%	169.861,20	43,9%
Olive	90.747,20	23,5%	90.747,20	23,5%
Olio	79.114,00	20,5%	79.114,00	20,5%
Alti costi aziendali	15.604,10	4,0%	15.604,10	4,0%
Valore aggiunto	155.792,55	40,3%	155.792,55	40,3%
Totale manodopera	30.898,29	8,0%	34.984,66	9,0%
Manodopera salariata	30.898,29	8,0%	30.898,29	8,0%
Manodopera familiare	-	-	4.086,37	1,1%
Margine lordo	124.894,26	32,3%	120.807,90	31,2%
Ammortamenti	64.382,83	16,6%	64.382,83	16,6%
Reddito operativo al lordo delle imposte	60.511,43	15,6%	56.425,07	14,6%
Imposte e tasse	9.932,60	2,6%	9.932,60	2,6%
Reddito operativo	50.578,83	13,1%	46.492,47	12,0%

Fonte: Ismea

11.4 Frantoi appartenenti al gruppo D

Dall'elaborazione del conto economico aziendale, si desume che, in media, i ricavi ottenuti dalle aziende appartenenti a questa tipologia aziendale siano prossimi a 1.870.000 €, mentre i costi totali ammontano a circa 1.682.000 €. Tra i ricavi la voce che ha maggiore rilievo è la vendita dell'olio che assorbe circa l'80% del totale ricavi. Tra i costi, i consumi intermedi hanno un'incidenza sul totale dei ricavi del 81,2% e tra essi, la voce di costo che pesa maggiormente è rappresentata dalla spesa sostenuta per l'acquisto di olio e olive che assieme

incidono il 75,3% sul totale ricavi. La manodopera complessivamente incide circa il 3,8%, Inoltre il costo sostenuto per gli ammortamenti ha un'incidenza che si attesta al 4,5%.

I risultati economici di gestione calcolati nella media del modello economico di riferimento dettano un valore aggiunto di circa 351.200 € e un margine lordo di circa 282.000 €. Tale valore scende a 280.000 € circa, considerando il costo del lavoro manuale dell'imprenditore. Il reddito operativo, calcolato considerando come costo anche la manodopera familiare, si attesta a 184.081 €. Lo stesso reddito, calcolato escludendo questo tipo di manodopera, ammonta a 185.941 €.

Tab. 19– Conto economico aziendale dell'azienda del gruppo D

	Caso 1		Caso 2	
	Valori medi (€)	%	Valori medi (€)	%
Totale ricavi	1.866.693,72	100,0%	1.866.693,72	100,0%
Molitura olive	177.355,34	9,5%	177.355,34	9,5%
Vendita olio	1.488.896,05	79,8%	1.488.896,05	79,8%
Vendita sottoprodotti	33.230,01	1,8%	33.230,01	1,8%
Stoccaggio conto terzi	7,14	0,0%	7,14	0,0%
Confezionamento conto terzi	1.794,15	0,1%	1.794,15	0,1%
Valore Giacenze	161.582,45	8,7%	161.582,45	8,7%
Ricavi energia rinnovabile	3.828,57	0,2%	3.828,57	0,2%
Consumi intermedi di cui:	1.515.521,81	81,2%	1.515.521,81	81,2%
Consumo idrico	3.215,45	0,2%	3.215,45	0,2%
Consumo energetico	33.627,28	1,8%	33.627,28	1,8%
Smaltimento sottoprodotti	6.980,43	0,4%	6.980,43	0,4%
Materiali di consumo	25.025,37	1,3%	25.025,37	1,3%
Acquisto materie prime di cui:	1.404.999,44	75,3%	1.404.999,44	75,3%
Olive	881.330,03	47,2%	881.330,03	47,2%
Olio	523.669,42	28,1%	523.669,42	28,1%
Alti costi aziendali	41.673,84	2,2%	41.673,84	2,2%
Valore aggiunto	351.171,91	18,8%	351.171,91	18,8%
Totale manodopera	69.360,48	3,7%	71.221,00	3,8%
Manodopera salariata	69.360,48	3,7%	69.360,48	3,7%
Manodopera familiare	-	-	1.860,53	0,1%
Margine lordo	281.811,43	15,1%	279.950,90	15,0%
Ammortamenti	84.282,90	4,5%	84.282,90	4,5%
Reddito operativo al lordo delle imposte	197.528,53	10,6%	195.668,00	10,5%
Imposte e tasse	11.586,64	0,6%	11.586,64	0,6%
Reddito operativo	185.941,89	10,0%	184.081,36	9,9%

Fonte: Ismea

11.5 Confronto tra le diverse tipologie aziendali

La redditività delle diverse tipologie aziendali riflette sinteticamente la relazione esistente fra i ricavi e i costi attinenti alla gestione dell'azienda. L'esame del conto economico delle diverse aziende permette di rilevare la struttura del reddito e il peso delle diverse aree di costo sul totale ricavi. Gli indici che vengono utilizzati per mettere a confronto le diverse tipologie aziendali sono rappresentati dall'incidenza sui ricavi del valore aggiunto, della manodopera, delle materie prime, del margine operativo lordo, degli ammortamenti e il reddito operativo.

È importante ricordare che uno dei presupposti fondamentali per mettere a confronto aziende diverse è rappresentato dalla omogeneità delle caratteristiche aziendali. A tal proposito si può dire che le caratteristiche delle tipologie aziendali oggetto d'indagine non risultano del tutto omogenee per effettuare un confronto alla pari. Dall'elaborazione dei dati si evince, infatti, che all'aumentare della dimensione aziendale diminuisce la propensione dell'azienda ad ottenere i ricavi dal servizio di molitura conto terzi e aumenta nel contempo la propensione all'acquisto di materie prime e alla vendita dell'olio così ottenuto. Un'altra differenza sostanziale è rappresentata dallo stato in cui l'olio viene venduto: all'aumentare della dimensione aziendale si ha un aumento della quota di olio venduto sfuso (91% nella tipologia E) rispetto alla quantità stoccata. Anche la tipologia di manodopera utilizzata fa notare le differenze esistenti tra le diverse aziende. A tal riguardo si assiste a una diminuzione della quota appartenente alla manodopera familiare all'aumentare della dimensione aziendale.

Tab. 20– Caratteristiche strutturali gestionali, produttive delle diverse tipologie aziendali

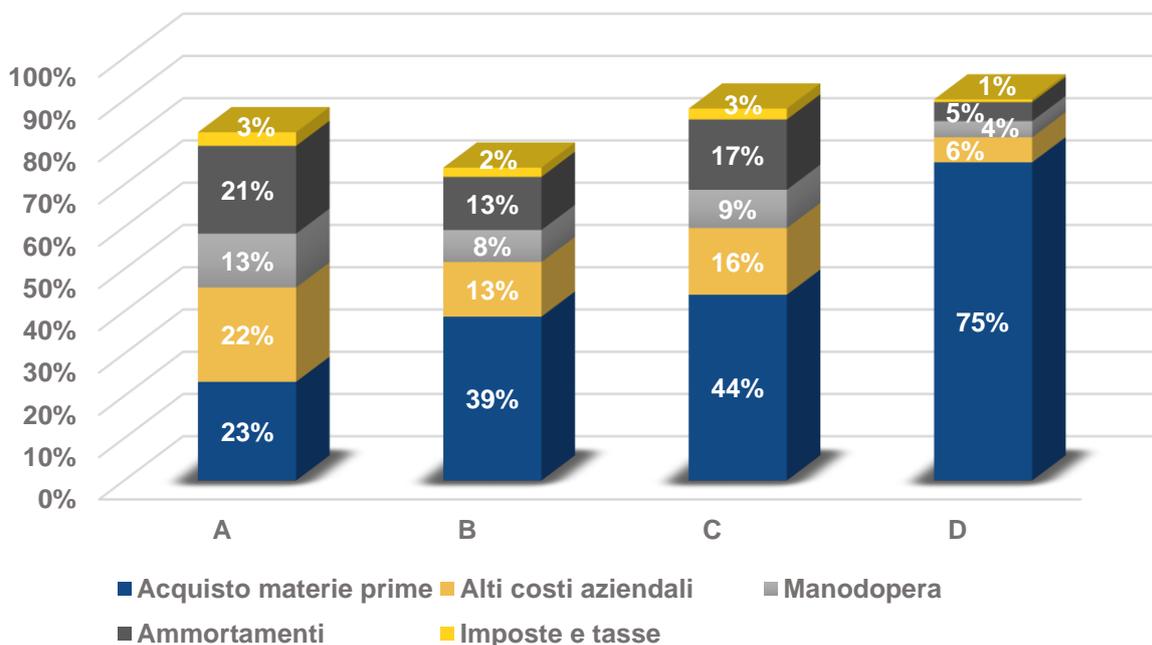
Caratteristiche produttive	A %	B %	C %	D %
Quantità olive molite di cui:	100%	100%	100%	100%
Olive di proprietà	11%	7%	10%	0%
Olive dei soci	0%	34%	6%	32%
Olive lavorate in conto terzi	73%	51%	66%	18%
Olive acquistate	16%	9%	18%	50%
Quantità olio prodotto di cui:	100%	100%	100%	100%
Olio da olive di proprietà	11%	9%	11%	0%
Olio da olive dei soci	0%	31%	6%	29%
Olio dalla lavorazione conto terzi	72%	51%	65%	19%
Olio dalla lavorazione di olive acquistate	17%	9%	18%	52%
Quantità olio stoccato di cui:	100%	100%	100%	100%
Olio di proprietà	36%	25%	26%	0%
Olio conferito dai soci	0%	37%	16%	29%
Olio pagato sottoforma di molenda	2%	1%	0%	0%
Olio dalla lavorazione di olive acquistate	54%	24%	44%	65%
Olio acquistato	8%	13%	14%	6%
Olio venduto di cui:	100%	100%	100%	100%
Confezionato	56%	48%	33%	9%
Sfuso	44%	52%	67%	91%
Totale giornate di manodopera di cui:	100%	100%	100%	100%
Salariata	51%	78%	85%	98%
Familiare	49%	22%	15%	2%

Fonte: Ismea

Nonostante le differenze evidenziate, comunque è stato effettuato un confronto tra le aziende allo scopo di evidenziare le differenze esistenti tra le voci che concorrono alla formazione del reddito di ciascuna di esse.

Dal confronto tra le diverse tipologie aziendali si può dedurre, innanzitutto che, considerando l'incidenza del valore aggiunto sui ricavi, il grado di efficienza dell'azienda sia maggiore in quelle più piccole e decresce con l'aumentare della dimensione aziendale.

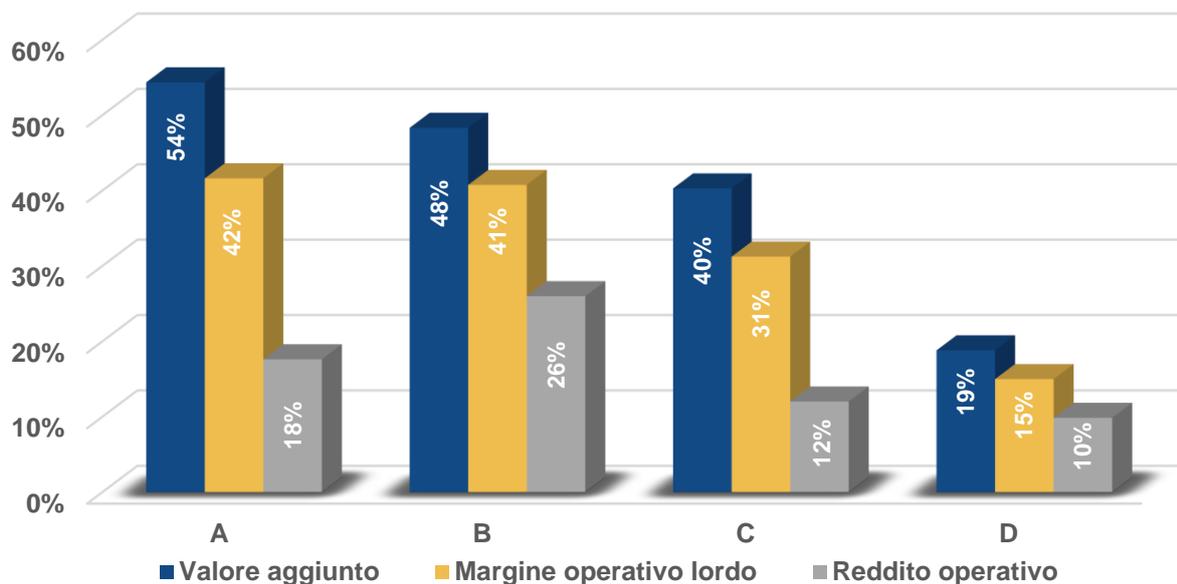
Fig. 43– Incidenza dei costi sul totale dei ricavi (%)



Fonte: Ismea

Quanto detto è condizionato soprattutto dai costi sostenuti per l'acquisto di materie prime (olive e olio), la cui incidenza sui costi totali aumenta all'aumentare della dimensione aziendale, arrivando a toccare il 75% sul totale dei ricavi, nella tipologia aziendale più grande.

Fig. 44– Incidenza degli Indici di redditività delle diverse tipologie aziendali sul totale dei ricavi (%)



Fonte: Ismea

Tutto questo, associato al fatto che le aziende più grandi, localizzate prevalentemente in Puglia, acquistano la materia prima a prezzi relativamente alti rispetto alle quantità comprate, e vendono l'olio prevalentemente

sfuso a intermediari o confezionatori di altre regioni a prezzi relativamente bassi, fa sì che ci sia una diminuzione dei margini di guadagno all'aumentare della dimensione aziendale.

L'incidenza del margine operativo lordo dà un'indicazione su quanto rimane all'azienda dopo aver remunerato il costo del lavoro. Nel caso in questione, questo valore decresce con l'aumentare della dimensione aziendale sebbene i costi della manodopera sono maggiori nelle aziende più piccole.

L'incidenza del reddito operativo indica un valore della redditività maggiore nell'aziende più piccole. In particolare, quella tipo B ha la maggiore percentuale di guadagno. Questo si verifica perché questa tipologia aziendale riesce a ridurre rispetto alla tipologia A i costi della manodopera e degli ammortamenti.

**Questo lavoro è stato realizzato nell'ambito del Piano di settore Olivicolo-Oleario finanziato dal
Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali**

Ismea - Area Mercati

Responsabile di redazione: Antonella Finizia

Elaborazione dati: Vincenzo Matteliano

Redazione a cura di: Vincenzo Matteliano e Tiziana Samari