

Oli extravergine di oliva di qualità superiore selezionando le olive



L'olio extravergine di oliva (evo) è uno degli ingredienti più importanti della dieta mediterranea, grazie alle sue proprietà nutrizionali e alle sue caratteristiche organolettiche (

Oltre che dalle imprescindibili corrette gestioni agronomiche degli impianti, le **qualità organolettiche** e i componenti che definiscono l'olio evo sono fortemente

influenzati dallo **stato di maturazione dei frutti** utilizzati, per cui è fondamentale identificare la condizione più adatta di raccolta, a seconda della posizione geografica e della cultivar utilizzata.

Un altro aspetto fortemente influenzato dallo stato di maturazione delle olive sono sicuramente le **caratteristiche sensoriali**: se da una parte le olive verdi (meno mature) permettono di raggiungere un olio con parametri stabili e sapore più intenso, grazie all'azione antiossidante dei fenoli, le olive nere/viola (più mature) permettono di ottenere rese maggiori ma con una riduzione di componenti aromatiche nel prodotto finito che ne pregiudicano anche la conservabilità.

Nell'ottica della **massimizzazione quanti-qualitativa delle rese colturali**, assume quindi particolare importanza la possibilità di selezionare le olive per un duplice scopo:

- eliminare i frutti non idonei a produrre un olio evo di qualità, per dimensione, danneggiamenti e difetti
- valutare la qualità dell'olio prodotto utilizzando olive a diversi stadi di maturazione.

Selezionatrici ottiche



Selezionatrice ottica

Per garantire dunque una produzione di qualità è necessario selezionare le materie prime e per questo, grazie alle più innovative tecnologie, è oggi possibile eseguire questo processo in maniera automatica, utilizzando le **selezionatrici ottiche (o sorting machine)**.

Questi macchinari sono dotati di scivoli o nastri per il trasporto e il convogliamento dei frutti, telecamere ad alta risoluzione capaci di lavorare in diversi range spettrali, sistemi di elaborazione dati real-time e meccanismi per la separazione

fisica del prodotto.

Questo approccio garantisce una **selezione dei frutti accurata e rapida, impossibile manualmente**.

Attraverso l'acquisizione di immagini, le sorting machine consentono di:

- **separare le olive più mature da quelle meno mature**
- **identificare frutti difettati** attraverso il riconoscimento di eventuali danneggiamenti.

Le **impostazioni di selezione possono essere decise dall'utente** grazie a un software di gestione la cui interfaccia grafica consente, abbastanza semplicemente, di impostare alcuni parametri determinando così i prodotti da

tenere e scartare attraverso una programmazione a priori.

Esistono a oggi diverse selezionatrici ottiche sul mercato con possibilità di scelta in base a capacità di selezione delle quantità da vagliare e dimensioni necessarie. In una realtà come quella delle aziende olearie italiane, spesso di piccole dimensioni, e in cui sono presenti diverse varietà di olive, la selezione optoelettronica offre l'opportunità di **differenziare gli oli prodotti seguendo le preferenze del consumatore o le necessità del produttore**, a un costo che possa essere affrontato da un frantoio di media grandezza o da un consorzio di cui fanno parte piccoli produttori. Tuttavia, non esistono molte selezionatrici optoelettroniche sviluppate con il compito preciso di selezionare olive per la produzione di olio.

Tratto dall'articolo pubblicato su *L'Informatore Agrario* n. 26/2022

Oli evo di qualità superiore selezionando le olive

di F. Pallottino, L. Moscovini, C. Costa, P. Del Re, L. Giansante, F. Tocci, S. Vasta, P. Toscano, E. Certelli, C. Ripa, C. Cervellini, S. Violino

Per leggere l'articolo completo **abbonati** a *L'Informatore Agrario*