

La catena del valore dell'olio d'oliva in Albania

Risultati e linee guida raccomandate dal gruppo di esperti - Missione 21-23 Novembre 2022

Dicembre 2022

Rispetto a molte specializzazioni agricole albanesi, l'olio d'oliva è considerato un prodotto ad alto potenziale, ma la capacità produttiva del Paese è in ritardo rispetto al suo pieno potenziale a causa di una serie di limiti di coltivazione e lavorazione.

Mentre gli olivi da olio in Albania sono aumentati del 64% in un decennio (dal 2010 al 2019) e gli alberi in produzione rappresentano oggi l'80% di tutti gli olivi da olio in Albania (dal 68% nel 2010), la produttività misurata in kg di olive per albero è diminuita del 26% nello stesso periodo e la produzione complessiva in tonnellate è aumentata solo del 40%¹.

Dal punto di vista italiano, l'esperienza dell'Emilia-Romagna dimostra che il mercato dell'olio extravergine di oliva di produzione locale, per crescere e consolidarsi, richiede lo sviluppo e il consolidamento di forme di aggregazione tra produttori e **la disponibilità di quantità sufficienti di olio di qualità elevata e uniforme**. Solo con questi presupposti una strategia commerciale razionale ed efficace è considerata percorribile².

Sulla base di una recente visita di un gruppo di esperti italiani finalizzata ad acquisire un livello introduttivo di conoscenze per valutare le opportunità di investimento internazionale nel settore dell'olio d'oliva in Albania, questo *policy brief* trasmette i risultati, le osservazioni e le raccomandazioni iniziali del gruppo di esperti³.

In termini di gestione delle piante, i principali trasformatori sembrano possedere le conoscenze necessarie per preservarle e difenderle dalle malattie. Oltre alle conoscenze pratiche, l'approccio scientifico alla gestione è stato certamente facilitato dal trasferimento di conoscenze tra esperti universitari e agricoltori.

Il livello medio degli agricoltori non è stato effettivamente valutato, certamente i frantoiani che sono anche proprietari di oliveti possiedono probabilmente un livello di conoscenza più adeguato alla coltivazione redditizia dell'olivo. In ogni caso il livello di meccanizzazione sembra essere molto basso, occorrerebbe approfondire questo ed altri aspetti relativi alla coltivazione, come ad esempio

¹ GIZ, Rapporto di studio sul settore delle olive e dell'olio d'oliva, finale, 2021.

² Per ulteriori informazioni consultare il sito:
<http://www.arpoemiliaromagna.it/index.php/component/content/category/184-testi>

³ Queste osservazioni nascono da due visite a due aziende di trasformazione dell'olio d'oliva all'avanguardia nella regione di Fier, visitate dal gruppo di esperti selezionati dal progetto “Vet Through innovation” in collaborazione con il Cluster Agroalimentare dell'Emilia-Romagna.

quello della difesa dalle avversità (mezzi tecnici e prodotti fitosanitari eventualmente utilizzati, registrazione nazionale dei prodotti stessi per la coltura).

Per quanto riguarda la raccolta, la tecnica dichiarata della raccolta a mano sembra l'unica finora applicata anche dalle grandi aziende agricole. I risultati del panel indicano un notevole margine di miglioramento dell'efficienza attraverso l'uso di altre tecnologie di raccolta.

E' sicuramente possibile apportare miglioramenti per ridurre i tempi di raccolta (rendendola agevolata o parzialmente meccanizzata) e preservare la qualità delle olive. Da verificare la modalità di stoccaggio delle olive e di trasporto al frantoio, che dovrebbe essere effettuata rigorosamente in contenitori areati (es. Cassette di plastica o *bins*), evitando rigorosamente l'utilizzo di sacchi (sia di juta che di altre fibre anche sintetiche).

Velocizzare i tempi di raccolta e conferire le olive subito in frantoio al fine di trasformarle prima possibile in olio è **determinante per la produzione di un olio extra vergine di qualità, e quindi per incrementare il valore aggiunto del prodotto**. Se l'olivicoltore porta le olive in frantoio subito dopo averle raccolte e queste poi sostano nel piazzale del frantoio per giorni, l'olio potrà presentare dei difetti sensoriali venendo così declassato ad olio vergine. Allo stesso modo l'olivicoltore non dovrebbe aspettare di aver raccolto un quantitativo adeguato di olive (magari in più giorni, visto che le raccoglie a mano), prima di portarle in frantoio. I tempi di attesa tra raccolta e frangitura, a temperature che non dovrebbero superare i 15 gradi, non dovrebbero andare oltre le 24-48 ore per ottenere un olio di buona qualità, e, più in generale, prima si lavorano le olive e meglio è.

In termini di conferimento delle olive, sembra esserci un divario tra le tecniche di conferimento adottate dai trasformatori sui propri campi di olive e quelle conferite da agricoltori terzi. Queste ultime, come già accennato, arrivano in massa all'interno di sacchi di juta o di plastica che non garantiscono alle olive le condizioni qualitative più adeguate ed, anzi, favoriscono fermentazioni delle stesse e provocano un deprezzamento dell'olio ottenuto (che potrà presentare evidenti difetti di riscaldamento o avvinato/inacetito).

Sarebbe quindi auspicabile una maggiore attenzione durante le operazioni di stoccaggio (che dovrebbe avvenire in cassette o *bins*) e meccanizzazione durante la movimentazione del prodotto, che dovrebbe avvenire con muletti elettrici (in frantoio devono essere rigorosamente vietati i motori a scoppio) se le olive fossero contenute nei *bins*, anziché a mano, come avviene attualmente con la movimentazione dei sacchi. L'utilizzo dei *bins* e l'attenzione a non inquinare le olive con scarichi (motori a scoppio) e lubrificanti non *food grade* sono azioni fondamentali per evitare ogni contaminazione chimica dell'olio ottenuto (e.g. contaminazione da Mosh e Moah).

Per quanto riguarda la **frangitura, la gramolatura e l'eventuale filtrazione** dell'olio d'oliva, il gruppo di esperti ha affermato che gli impianti visitati sono moderni ed efficienti.

Le tecnologie utilizzate negli impianti visionati sono abbastanza recenti, occorrerebbe porre particolare attenzione in quei frantoi in cui fossero presenti tecnologie obsolete (ad es. macine e presse, cosiddetti “impianti di pressione”).

Anche per quanto riguarda lo stoccaggio, entrambe le aziende visitate hanno presentato criteri di qualità sostenibili per una corretta conservazione dell'olio d'oliva. Alcuni suggerimenti potrebbero

riguardare le tecniche di chiarificazione o di filtrazione dell’olio, che potrebbero essere importanti per ridurre le tracce di acqua microdispersa e preservare più a lungo la *shelf-life* del prodotto⁴.

Il passo successivo per preservare la qualità dell’olio prodotto consiste nel controllo della temperatura dei locali di stoccaggio e nell’utilizzo di gas inerte insufflato dal basso in cisterne in leggera pressione, così da saturare lo spazio di testa delle stesse e proteggere l’olio dall’ossidazione durante la conservazione⁵.

Maggiore attenzione deve essere prestata alla pulizia degli ambienti.

Il gruppo di esperti non ha potuto valutare in modo approfondito l'esistenza di un riutilizzo circolare degli scarti di produzione o la destinazione dell'olio di sansa (il residuo del processo di spremitura che non è olio di oliva ma deve essere raffinato per garantire risultati commestibili). Anche il riutilizzo delle acque di processo non ha potuto essere adeguatamente valutato. Una valorizzazione che potrebbe essere senz’altro proposta riguarda la separazione del nocciolino per la produzione di pellet, che spunta, in particolare quest’anno, un prezzo molto interessante sul mercato.

Linee guida consigliate

In base ai risultati, si è visto che un significativo margine di miglioramento dell'intero processo di produzione dell'olio d'oliva risiede nelle tecniche di coltivazione, raccolta, conferimento, filtrazione e stoccaggio.

Queste fasi potrebbero trarre grande beneficio dall'introduzione di tecnologie intelligenti per la raccolta e di criteri standard di sicurezza alimentare per il conferimento e lo stoccaggio dei prodotti alimentari. La semplice introduzione di *bins* per il conferimento delle olive migliorerebbe notevolmente gli standard di sicurezza alimentare.

La progettazione di tecniche di gestione circolare dei sottoprodotti che oggi vengono gestiti come rifiuti potrebbe migliorare la redditività della produzione di olio.

Questi risultati, che potrebbero essere ampliati sulla base di ulteriori dati e osservazioni, indicano la necessità di migliorare la gestione del processo da parte dei principali trasformatori, in termini di garanzia di qualità, di progettazione e gestione dei sottoprodotti circolari.

Da parte degli agricoltori esiste la necessità di migliorare le tecniche di raccolta anche attraverso l'uso di macchinari condivisi per ottenere un'efficienza dei singoli raccolti e una condivisione dei costi.

⁴ IOC DECISION No DEC-III.4/107-VI/2018

⁵ Valli E., Ayyad Z., Garcia-Salas P., Cevoli C., Afaneh I.A., Bendini A., Gallina Toschi T. “Influence of an innovative and promising gas clarification process on the quality of stored extra virgin olive oils” (2019) Food Research International, 116, pp. 30 - 36.

Raccomandazioni di sistema

Si profila la necessità di migliorare le competenze di processo e di valutazione della qualità sensoriale del prodotto nella filiera olivicola albanese.

Questo aumento di competenze può essere perseguito con una duplice strategia:

- da una parte generare un “centro di competenze nazionale” per la qualità di processo nell’Olio di oliva, anche attraverso una “task force” di esperti italo-albanesi e l’introduzione di percorsi formativi avanzati per esperti sulla qualità del prodotto (valutazione sensoriale e analisi innovative);
- dall’altra, introdurre percorsi formativi post-secondari per esperti di qualità nel processo di trasformazione agroalimentare (un percorso con propedeutica generazione di standard occupazionali e di qualifica su scala nazionale) con un innovativo format di training-on-the-job accompagnato da imprese e docenti italiani esperti nella ricerca applicata olivicolo-olearia.