

Manuale di produzione olio extravergine di oliva a marchio FIOI

Affinchè una produzione di olio extravergine di oliva possa fregiarsi del marchio FIOI, è necessario che sia il frutto di minuziose e svariate attenzioni in ogni fase del processo, dal campo al frantoio, fino allo stoccaggio e al confezionamento.

Le pratiche che seguono sono da intendersi indispensabili e non derogabili alla realizzazione di un olio extravergine di oliva di alta qualità in linea con i principi FIOI:

- L'uliveto deve essere correttamente gestito al fine di preservare la biodiversità territoriale e il patrimonio naturale nazionale. È importante altresì prendersi cura degli ulivi affinché possano vivere a lungo e produrre olive in perfetto stato fitosanitario, ovvero drupe sane, non colpite da funghi e mosca olearia. Far crescere un frutto sano è il primo passo per la creazione di un olio extravergine dalle grandi proprietà organolettiche e nutrizionali.
- La raccolta delle olive, rigorosamente dalla pianta, deve rispondere a precise tempistiche, che devono essere conosciute nel dettaglio in base alla tipologia di olive e al territorio di appartenenza (i delegati referenti regionali FIOI sono a disposizione per eventuali consulenze anche in questo ambito). È da prediligere una raccolta precoce di olive ancora verdi, senza attendere la completa invaiatura, affinché la curva del contenuto fenolico si mantenga sempre alta.
- Trasporto e stoccaggio in frantoio devono avvenire in casse aerate e di piccola taglia, evitando l'esposizione diretta al sole. Il tempo di permanenza in frantoio delle olive prima della molitura va ridotto al minimo, non superando mai le 8/12 ore.
- In caso di mancanza di frantoio aziendale, è fondamentale scegliere un frantoio che rispetti tutte le buone pratiche cui FIOI si fa portavoce (vedi punti sotto). Rivolgersi preferibilmente a frantoi affiliati FIOI è garanzia di tutti gli standard necessari all'ottenimento di un olio extravergine di alta qualità.
- Scegliere impianti di trasformazione moderni a ciclo continuo, provvisti di tecnologie che assicurino il controllo delle temperature e dell'ossigeno. Non affidarsi in alcun modo a impianti tradizionali discontinui a pressione.
- In caso di possesso di frantoio aziendale, è importante curare minuziosamente e quotidianamente l'igiene e la pulizia degli ambienti di lavoro (stoccaggio olive e sala macchine). Fondamentale, in particolare, è il lavaggio degli impianti di produzione dopo ogni turno o partita di olive.
- Seguire queste corrette pratiche durante i vari step di produzione:
 - ✓ Defogliazione e lavaggio: è fondamentale defogliare e lavare le olive per allontanare da esse qualsiasi corpo estraneo (terra e pietre), nonché sostituire l'acqua delle lavatrici con frequenza per assicurare igiene e qualità della produzione di extravergine.
 - ✓ Frangitura: è necessario avvenga tramite utilizzo di frangitori moderni (dischi, martelli o coltelli) a temperatura controllata, questo per il perfetto controllo dell'igiene e dell'esposizione all'ossigeno delle paste di oliva.
 - ✓ Gramolazione: è una fase delicatissima, durante la quale è possibile creare un grande olio oppure distruggerlo. La temperatura va controllata in tutte le fasi del processo produttivo, ma in

particolar modo nelle gramolatrici. Sono da preferire gramole orizzontali o verticali, possibilmente chiuse. Tempi e temperature di gramolazione: mai oltre 30/40 minuti e con temperature sotto i 27°.

✓ Centrifugazione: può essere orizzontale o verticale, con precisi accorgimenti per ciascuna.

La centrifugazione orizzontale prevede decanter a due fasi e a tre fasi. Il primo, senza aggiunta di acqua, è da preferire perché mantiene inalterato tutto il contenuto aromatico e fenolico dell'olio. Il secondo, con l'aggiunta di acqua, deve essere attentamente controllato per limitare al minimo la quantità di acqua di diluizione.

La centrifugazione verticale richiede la pulizia e la chiarifica del mosto oleoso, cercando di evitare aggiunta di acqua all'olio. Il tamburo e i dischi al suo interno richiedono una pulizia giornaliera e uno smontaggio settimanale per un'igienizzazione ulteriore.

- ✓ Filtrazione: condizione necessaria per garantire ad un olio extravergine qualità e stabilità nel tempo. È da preferire la filtrazione continua a cartoni o farine, mentre sono da evitare filtrazioni discontinue con cotone che possono causare ossidazione incontrollata del prodotto.
- ✓ Stoccaggio e imbottigliamento: conservare l'olio in contenitori in acciaio inox sotto battente di gas inerte (azoto o argon) e in locali a temperatura controllata, ideale da 15° ai 18°C.

Il socio che fa richiesta di utilizzo del marchio FIOI a fini commerciali deve presentarne domanda compilando il form presente nel sito (LINK) e dichiarare di mettere in pratica i passaggi produttivi che FIOI ha individuato – nel presente Manuale di produzione FIOI - come necessari per ottenere un olio di qualità.

Il socio abilitato all'utilizzo del marchio si impegna a commercializzare olio extravergine di oliva avvalendosi anche del supporto di laboratori di analisi e panel test scelti liberamente sul mercato. Per accertarsi che vengano rispettati i parametri richiesti, il Consiglio Direttivo eseguirà controlli *a sorteggio* acquistando direttamente sul mercato l'olio dei soci che utilizzano il marchio. L'utilizzo del marchio FIOI è comunque disciplinato dal suo specifico regolamento.

Nel caso che la domanda venga respinta l'Associato si impegna ad adeguare i propri oli ai parametri indicati e potrà ripresentare la domanda l'anno successivo in occasione del rinnovo della quota.