



ELABORACIÓN DEL ACEITE DE OLIVA VIRGEN EXTRA

El aceite de oliva se extrae de la aceituna (*Olea Europea*), que es el fruto del olivo. La composición de este fruto en el momento de la recolección es muy variable, dependiendo de la variedad de aceitunas, del suelo, del clima y del cultivo. Por término medio, las aceitunas llevan en su COMPOSICIÓN:

- ✓ Aceite: 18-32%
- ✓ Agua de vegetación (también llamado alpechín): 40-55%
- ✓ Hueso, pulpa y piel (también llamado orujo): 23-35%.

Para obtener un aceite de calidad, es fundamental recolectar la aceituna en el MOMENTO ÓPTIMO DE MADURACIÓN, cuando la mayoría está cambiando de color (envero), apenas quedan aceitunas verdes y algunas están completamente maduras.

La aceituna SE DEBE MOLTURAR EL MISMO DÍA DE SU RECOLECCIÓN, ya que al ser un fruto con agua vegetal que fermenta y aceite que se oxida (que nos darían defectos sensoriales), el tiempo de almacenamiento deteriora notablemente la calidad del producto final. En las almazaras LAS ACEITUNAS SE CLASIFICAN por calidades y variedades y SE LIMPIAN Y SE LAVAN para eliminar componentes extraños que serían capaces de comunicar malos sabores y olores, enturbiar los aceites, oscurecerlos o acelerar los procesos fermentativos.

No cabe duda de que el grado de automatización y modernización alcanzados por las almazaras españolas, sus condiciones higiénicas actuales (maquinaria y depósitos de acero inoxidable combinados con una adecuada limpieza y desinfección) y el progresivo control de calidad que observan en las distintas fases no han cesado de mejorar en las últimas décadas. Hoy en día, el SISTEMA denominado CONTINUO (sin fases de interrupción entre las distintas etapas del proceso) se impone al método clásico (empiedros y prensas), evitando muchos de los defectos que perjudicaban a los aceites de antaño.

Al acometer la MOLIENDA, se forma una pasta (compuesta por aceite, agua de vegetación y huesos y tejidos vegetales)

A continuación, el BATIDO, se realiza en el interior de batidoras cilíndricas provistas de paletas giratorias y cuya misión es homogeneizar la pasta al tiempo que calentarla suavemente para facilitar la separación del aceite del alpechín y del orujo. La temperatura debe de limitarse por encima de 27°C. Ya que a esta temperatura, se intensifican los rendimientos (se extrae más aceite de la pasta) pero se aceleran los procesos oxidativos y se pierde parte de los aromas. De ahí que la legislación actual permita opcionalmente incluir en el etiquetado la indicación “EXTRACCIÓN EN FRÍO”, aunque únicamente en todos aquellos aceites vírgenes o vírgenes extra obtenidos a menos de 27°C mediante filtración o centrifugación de la pasta de aceitunas.



Cuando la extracción del aceite se realizaba por el método tradicional de PRENSADO, se hacía preciso limpiar diariamente los utensilios. De lo contrario los sabores a sucio estaban garantizados. Por ello ya dada la continua evolución del sector, unido a la gran necesidad de mano de obra, los sistemas de prensas tradicionales de prensas hidráulicas han prácticamente desaparecido.

En el momento actual, con la tecnología actual, se realiza el proceso de CENTRIFUGACIÓN, que permite la separación de las partes sólidas y líquidas sin el concurso de los capachos gracias a la diferencia de densidad de los distintos componentes.

Una vez obtenido el aceite, sin tratamientos térmicos ni químicos, pasa después a depósitos. Durante el ALMACENAMIENTO, período previo al envasado que *nunca suele ser superior a un año*, los aceites deben mantenerse en depósitos de acero inoxidable *protegidos de la luz y el aire* (que lo oxidarían) y a ser posible en atmósfera inerte controlada con nitrógeno para evitar su oxidación prematura.

Cuando los aceites se conservan en condiciones adecuadas, durante los meses que transcurren hasta el envasado, su paladar evoluciona positivamente. Se atenúa su posible amargor inicial, ganan en matices dulces y se afinan de manera progresiva.

FILTRADO Y ABRILLANTADO (mediante celulosa únicamente o combinada con “tierras” diatomeas, caparazones de algas fósiles microscópicas de muy alto poder de adsorción) quedan listos para su comercialización inmediata.

El ENVASADO final idóneo, como en el caso del vino, debe ante todo evitar la oxidación del producto. Por ello se demuestra como la mejor alternativa el vidrio de color negro, el de máxima protección frente a los rayos ultravioleta, seguido por la hojalata. El cristal transparente resulta mejor que el plástico PET, que pese a estar catalogado como inerte tiene una composición química “similar” al aceite y termina disolviendo algo en él, aportando gustos anómalos.

Por ello En Reales Almazaras cumplimos escrupulosamente con la tecnología más avanzada, para asegurar la más alta calidad sin perder un ápice de las propiedades innatas del producto.