

FRANTOIO E FASI DI LAVORAZIONE DELLE OLIVE

Il ciclo di lavorazione per ottenere l'olio d'oliva EVO comprende 9 fasi essenziali: raccolta, defogliazione, lavaggio, frangitura, gramolatura, centrifugazione-estrazione, separazione, stoccaggio e imbottigliamento.

1. Raccolta e trasporto delle olive al frantoio in adeguati contenitori areati e adeguate tempistiche (più brevi possibili). Eventuale travaso nei contenitori di circa 400 kg in frantoio ("Bins" costruiti interamente in PEHD - polietilene ad alta densità - rispettano quindi tutte le normative HACCP.
 2. Defogliazione. Le olive, trasportate in frantoio in appositi contenitori in polietilene, vengono riversate nella tramoggia da cui, con apposito nastro trasportatore, passano nel raggio d'azione del defogliatore (aspiratori) che provvede ad eliminare foglie e rametti e altri materiali estranei.
 3. Lavaggio. Successivamente nella vasca di lavaggio le olive vengono lavate, risciacquate con acqua pulita e poi asciugate attraverso lo sgrondo dell'acqua.
 4. La molitura (frangitura ed eventuale pre-frangitura) è la prima vera fase di trasformazione delle olive. I frangitori moderni si dividono in due gruppi; i frangitori a molazze e quelli a martelli (o a coltelli o a dischi). L'operazione di frangitura effettuata con il frantoio a molazze rappresenta il sistema di molitura più antico. Hanno il difetto di esporre molto la pasta di olive all'aria.
 5. Gramolatura. La gramolatura della pasta ottenuta, ha lo scopo di far aggregare le micro-gocce di olio presenti nella pasta attraverso il continuo rimescolamento a temperatura compresa dai 20 ai 27 °C, per un tempo variabile, non superiore ai 60 minuti. Può essere eseguita senza presenza di aria e uso di azoto. Richiede accurata cura igienica per non conferire odori e sapori sgradevoli (principalmente di rancido) alle paste fresche in lavorazione. Si usano due, quattro o sei Gramole.
 6. Pressa o centrifuga (estrazione). Recentemente si è assistito ad una vera rivoluzione nel settore con l'avvento delle centrifughe, in principio impiegate solo nella separazione mosto-olio, successivamente anche nella fase pasta-mosto. Oggi, si utilizzano soprattutto due sistemi: il tradizionale con super presse e dischi filtranti e le centrifughe (Decanter a due o tre fasi). Si può evitare l'uso dell'acqua. In quella a due fasi, più recente, si estrae la sansa con il nocciolino e l'acqua di vegetazione e a parte il mosto d'olio, contenente una piccola quantità d'acqua. Importante il controllo della temperatura di lavoro.
 7. Separazione. Questa fase completa l'azione precedente togliendo l'ultimo residuo di acqua vegetale rimasta nell'olio. Si usano le centrifughe verticali, (dette separatori) qualunque sia il sistema di pressatura o estrazione. Viene inoltre separata la sansa dai residui del nocciolo. Questa fase permette di ottimizzare anche le successive operazioni di conservazione e filtrazione.
 8. L'olio così ottenuto viene stoccato in contenitori di acciaio inox alimentare con impianto ad azoto, opportunamente inseriti in un locale climatizzato in tal modo da preservare le caratteristiche organolettiche e chimiche del prodotto appena ottenuto.
 9. Dopo opportuna filtrazione, per separare il deposito, l'olio viene inviato all'ultima fase di lavorazione, ovvero la fase dell'imbottigliamento composto da una soffiatrice, riempitrice, etichettatrice fronte-retro e infine da una tappatrice. Bottiglie o contenitori scuri.
- Nei primi 3-4 mesi dopo l'imbottigliamento si può gustare l'olio novello, una vera bontà (crostini).



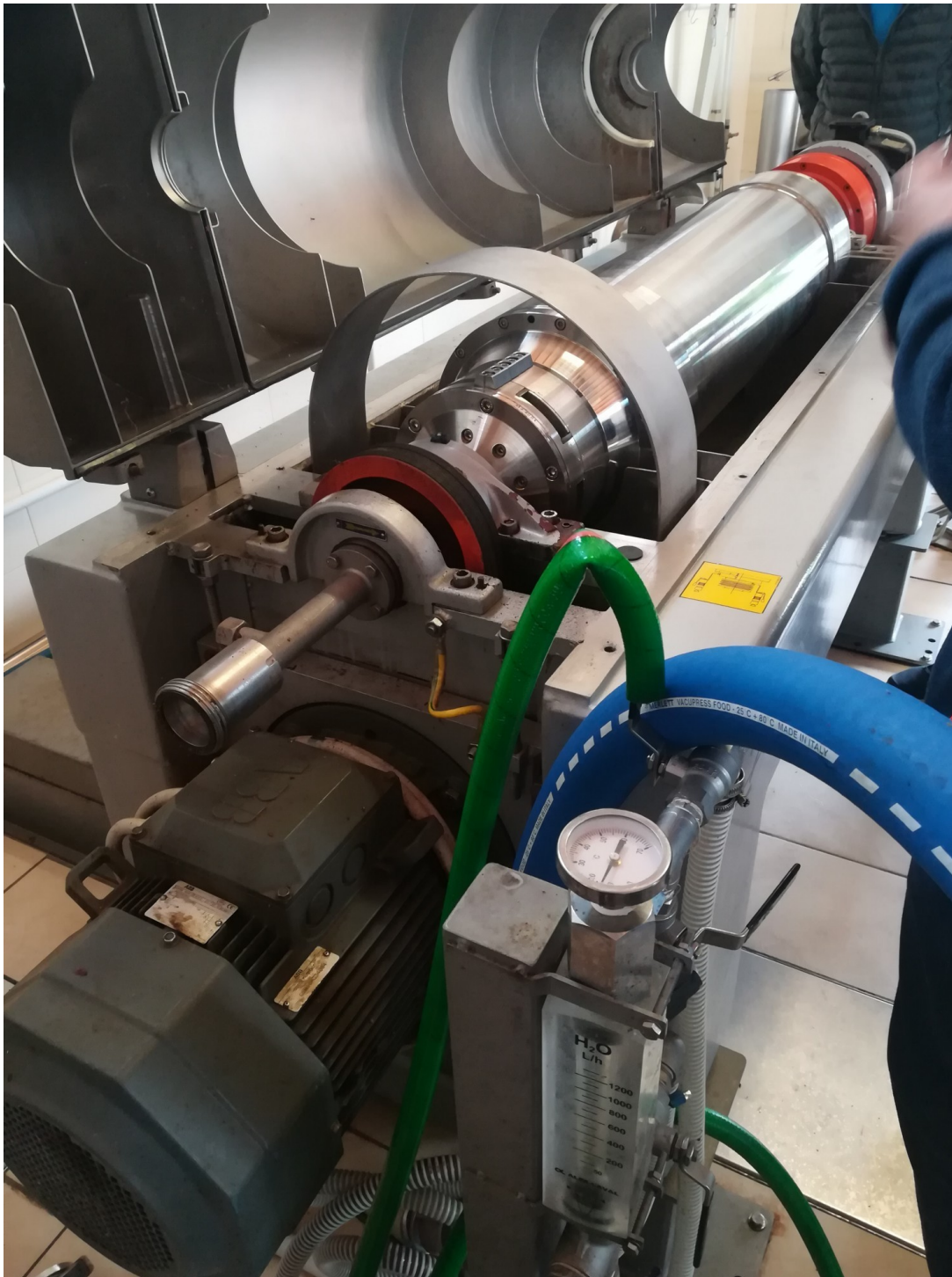
Tipico frantoio. Da sinistra zona travaso, lavaggio, frangitore, gramole, centrifuga, separatore.



Frangitore a martelli.



Gramola.



Centrifuga (separatore).