



Frantoi e molitura Terre dell'Etruria

Un sintetico vademecum utile per i visitatori dei nostri frantoi.

Soci-frantoi-olive molite

Gli olivicoltori associati di Terre dell'Etruria, circa 1500, possono contare su 4 frantoi sociali e 7 linee di molitura nelle province di Pisa, Livorno e Grosseto che annualmente moliscono 60/70.000 q.li di olive, ma in progressivo aumento.

Olio-confezionamento

Sono ottenuti così mediamente 10.000 q.li di olio di oliva, in parte (circa il 35%) conferito a Terre dell'Etruria e liquidato entro la campagna olearia successiva e in parte ritirato e confezionato dai singoli associati con proprio marchio o per autoconsumo. Sempre più spesso è confezionato presso la soc. Co.agri Agricola, i cui locali e centro di imbottigliamento sono attigui ai locali del frantoio di Donoratico.

Capacità di lavorazione frantoi

La capacità di lavorazione cambia a seconda dei frantoi e varia dai 30 q.li ora (600 q.li/giorno) agli 80 q.li ora (1600 q.li/giorno) di olive molite.

FASI DI LAVORAZIONE

Fase 1-

Il **ricevimento** e la **pesatura delle olive**, che arrivano da gli olivicoltori in casse da 20 kg, in cassoni da 250 kg oppure sfuse in rimorchi, avviene all'esterno del frantoio; la successiva fase di **stoccaggio** (4/8 ore) **defogliatura** e **lavaggio** delle olive è invece effettuata sotto tettoie coperte.



FASE 1 - Lavaggio e defogliatura (15 min)

Fase 2-

I frantoi di Terre dell'Etruria sono tutti di recente costruzione, operano a ciclo continuo con sistema di **frangitura a martelli o a dischi** e con gramole chiuse oppure aperte. La gramola chiusa consente di evitare il contatto della pasta di olive con l'aria (tra le maggiori cause di ossidazione nella fase estrattiva), per questo a breve sarà l'unica ad essere utilizzata.



FASE 2 - Frangitura a martelli (1/2 min)

Fase 3-

La **fase di gramolazione** avviene a temperatura controllata (25/27 C°) e serve agli enzimi presenti nel frutto per favorire la formazione degli aromi e la coalescenza delle gocce di olio, che man mano ingrandiscono fino ad arrivare alla formazione del liquido (olio + acqua) per effetto del rimescolamento meccanico continuo della pasta di olive ottenuta.



FASE 3 - Gramolazione (20/35 min)

Fase 4-5

Estrazione e separazione

La successiva **separazione** della parte liquida (olio + acqua) dalla parte solida (pasta di olive) avviene attraverso una macchina che si chiama Decanter, a 2 fasi (Alfa Laval). Tale sistema, rispetto al 3 fasi, limita molto l'aggiunta di acqua alla pasta (in pratica si utilizza l'acqua del frutto): ciò consente di preservare al massimo il contenuto polifenolico di per sé idrosolubili, che andrebbero perduti aggiungendo acqua e che influiscono invece positivamente su aroma, gusto e conservabilità dell'olio stesso .



FASE 4 -5 Estrazione con decanter(15 min)

Successivamente l'acqua, seppure in minima quantità, presente ancora nell'olio è **separata** attraverso una centrifuga doppia, sempre Alfa Laval.



FASE 4 -5 Separazione con centrifuga (5 min)

La temperatura di estrazione è compresa tra 24/26 C° e la durata dell'intero ciclo estrattivo è mediamente di 1 ora.

Lo stoccaggio è effettuato in tini di acciaio inox a temperatura controllata di 18 C° durante tutto l'anno sotto gas inerte.

Analisi e separazione olio

L'olio viene separato per ogni frangitura, analizzato secondo i principali parametri (acidità, perossidi, polifenoli) attraverso il sistema elettronico Oxytester e viene effettuata una **cernita in base ai valori di acidità misurati**.

I limiti per l'acidità - ricordiamo essere espressi in gr/ lt di acido oleico - :

- fino a 0,6 l'olio può essere inquadrato come atto a divenire IGP TOSCANO;
- fino a 0,8 come olio EXTRA VERGINE;
- oltre 0,8 diventa olio di oliva.

Terre dell'Etruria **premia i produttori** con un plus sul prezzo di liquidazione se l'olio è inferiore a 0,3 di acidità.

Terre dell'Etruria ha sempre posto la massima attenzione al riutilizzo dei sottoprodotti, costituiti dalle sanse umide che sono riutilizzate per la produzione di biogas, che a sua volta è impiegato per la produzione di energia elettrica da alcune centrali presenti in zona. Mentre il nocciolino derivante dalla macinazione del nocciolo dell'oliva, al momento della frangitura, è riutilizzato e venduto per il riscaldamento.

Fase 6 -

La filtrazione avviene attraverso filtri a cartone o a cotone.

A questa segue l'imbottigliamento in bottiglie da 0,25/1 lt oppure in latte da 5 lt per mantenere integre le caratteristiche organolettiche dell'olio extra vergine che può essere classificato come extravergine, atto a divenire Toscano.



FASE 6 - Filtrazione e Imbottigliamento