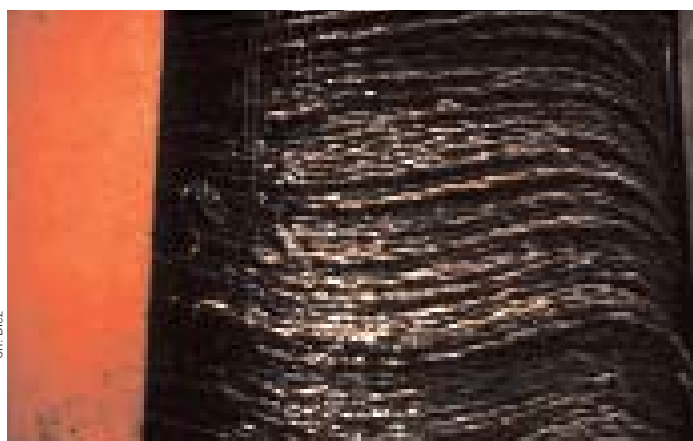


Los Trujales de Arnedo e Igea abanderan la renovación del sector oleicultor riojano

Arnedo,
con la mayor
almazara de
La Rioja,
ha molturado
esta campaña
más de 700.000
kilos de oliva.



Ch. Díez

El trabajo da sus frutos: comienza la extracción del aceite.

Ch. Díez

La obsolescencia de los viejos trujales comunitarios y la creciente valoración dietética y monetaria del aceite de oliva están propiciando la renovación de estos centros de recogida y molienda de la aceituna. Una de las almazaras más representativas de esta transformación tiene nombre propio desde la pasada campaña: Cinco Valles Sociedad Cooperativa. Una visita guiada a este trujal por su encargado Pedro José Jiménez y las explicaciones del presidente, Jesús David Pérez Aradros, ofrecen las pistas suficientes para conocer el engranaje que permite la elaboración de este preciado fruto.

Abandonado en el centro de la ciudad, el viejo trujal de Arnedo se ha convertido en un vestigio de un pasado que todavía es presente en muchos municipios riojanos, donde la única modificación que han experimentado las almazaras en los últimos decenios ha sido la sustitución del tradicional moledero de rulos troncocónicos por un motor que agiliza la tarea. Instalado en las afueras de Arnedo, el trujal Cinco Valles Sociedad Cooperativa abanderará una reconversión que en pocos años afectará a toda la zona productora de La Rioja y que también ha llegado a Igea.

“Era un caos, tanto técnica como sanitariamente”. La escasa capacidad de molturar del viejo trujal provocaba almacenamientos prolongados de las aceitunas en lugares poco idóneos ocasionando deficiencias de calidad en el aceite. Este factor, unido a la obsolescencia de la maquinaria y a las ilusiones que depositaron los socios ante el proyecto de crear un trujal para toda la Comunidad, que finalmente no cuajó, provocaron una decisión que parecía inevitable. La unión de algunos pueblos de la comarca -Cornago, Bergasa, Autol, Préjano, Herce y Arnedo, entre otros- permitió que con una moderada aportación por socio el proyecto pasase a ser realidad. 91 millones - el 30% aportados por la Consejería de Agricultura- ha sido el capital necesario para ponerse en marcha. A los 700 asociados iniciales se han sumado también particulares de Calahorra, Juberba, Agoncillo, Logroño y Quel, y el presidente de la cooperativa espera que algunos agricultores más de la zona decidan pronto molturar la oliva en el trujal.

Jesús David Pérez Aradros fue, dice ahora, un poco osado al bautizar el trujal: “esperaba congregarse a los olivicultores de los cinco valles riojanos productores de aceituna”. No fue posible porque otras iniciativas, como la de Igea, han surgido buscando como ellos aumentar la calidad e introducirse en un mercado reduciendo costes de producción y, sobre todo, por la reticencia de algunos municipios a abandonar su viejo trujal sin darse cuenta de que pequeñas reformas no son suficientes para conseguir buenos



Pedro José Jiménez, en el patio de la almazara.

rendimientos. No obstante, la tendencia futura viene marcada por dos palabras claves: reestructuración y concentración.

La mecanización del proceso de elaboración comienza en la almazara de Arnedo en el momento mismo de la entrega de la aceituna. Cada agricultor descarga en una tolva que traslada la oliva a una máquina limpiadora que la despoja tanto de la hoja como de la posible suciedad. Una vez pesada, es depositada en una cinta que, de forma aleatoria, recoge una muestra que será analizada en el laboratorio para conocer su calidad. Antes de iniciar la molturación, la aceituna permanece almacenada en el patio con un sistema de riego que permite su limpieza total. Posteriormente, se almacena en tolvas -con capacidad total para 80.000 kilos-, de donde pasa a un molino de martillos con batidora que homogeneiza la masa y la sitúa a una temperatura de 36 a 40 grados. Un sistema de expulsión sincronizado permite ir depositando una pequeña cantidad en cada capacha hasta conseguir la cantidad necesaria para ir a la prensa, unos 800 kilos. En la prensa permanece a 400 atmósferas de presión durante hora y media, tiempo suficiente para extraer todo su jugo, que es trasladado por unos canales al tren de decantación donde se filtran los alpechines y

turbios hasta conseguir el aceite puro. En la última fase, el aceite es almacenado en depósitos de acero inoxidable de 55.000 litros, de donde pasan a una envasadora que lo coloca en las garrafas de cinco litros, envases que son entregados al agricultor. Los desechos se canalizan a una balsa aséptica situada a escasos metros del trujal.

Objetivo: la comercialización

El planteamiento futuro de la almazara es abastecer a los socios y comercializar el aceite sobrante. La fórmula no la tiene clara todavía el presidente puesto que ahora trabajan con el mismo sistema que lo hacían en el antiguo trujal: cada agricultor recibe la proporción de aceite que le corresponde dejando una pequeña cantidad para amortizar los gastos de campaña. “Mercado tenemos hecho porque comercializamos aceite de otras zonas todo el año. El tema sería aumentar la producción del olivo y así poder dejar una parte para vender. O bien traer aceituna o aceite de otros lugares para aprovechar nuestra envasadora”, señala Jesús David Pérez Aradros. La envasadora es la última aportación mecánica al trujal y con la que concluye, de momento, la in-

Sistema de molienda con rulos troncocónicos en un trujal de La Rioja.



Ch. Díez

Una vez triturada, la aceituna es colocada en capachos para el prensado.



Ch. Díez

de datos que son la referencia de su calidad.

Además de la comercialización de aceite, los gestores de la almazara tienen en mente asesorar técnicamente a los agricultores en el cultivo del olivo para obtener mejores rendimientos, sabores de las posibilidades futuras tanto por el precio del aceite como por el incremento de ayudas de la Administración. Pretenden, por tanto, ser algo más que un centro transformador de oliva en aceite. Pedro José Jiménez señala que éste es un objetivo a corto plazo pero, como todo, requiere un tiempo para ponerse en marcha. "Ahora estamos todavía en pañales", concluye.

Igea también se ha sumado al cambio

El trujal de la cooperativa San Isidro de Igea también se ha sumado al cambio y el pasado mes de enero fueron inauguradas sus instalaciones que están dotadas de un novedoso sistema de elaboración de aceite, denominado continuo integral en dos fases.

A diferencia de la de Arnedo, esta almazara utiliza un mecanismo de centrifugación, en lugar del prensado, que asegura un mayor agotamiento de los alpechines, aunque posteriormente también se clarifica el aceite en los pozos de decantación. Esta renovación tecnológica permite reducir la acidez del aceite a cifras inferiores a 0,9 grados. El trujal cuenta con 200 socios y ha supuesto una inversión de 46 millones de pesetas.

versión.

Aunque consideran que no pueden ser competitivos todavía en precio, sí opinan que lo son en calidad. Las razones que argumentan es que siguen un proceso meticuloso de control desde el momento mismo de la recogida: "el agricultor trae directamente la oliva del campo aquí, con lo cual no coge acidez; la lavamos nada más traerla para que todo lo que salga en la prensa sea aceite, luego entramos al sistema de elaboración, que es el de siempre pero modernizado e higiénicamente bien preparado. Podemos competir perfectamente en calidad porque, además, en el laboratorio se está controlando continuamente la calidad de la oliva, del orujo, y los rendimientos que se obtienen. Con esto evitamos que una oliva que venga en malas condiciones y se pase de acidez entre en el trujal", señala el presidente.

El trujal tiene una capacidad de molienda de dos millones de kilos. Este año, en el que se ha obtenido muy buena cosecha, sus más de 700 socios han recogido en torno a los 700.000 kilos. Calculan que el rendimiento aproximado

será del 20 al 23%, un porcentaje inferior al conseguido el año pasado puesto que ha llovido mucho y tarde. Con datos de referencia de la campaña anterior -en el momento de elaborar el reportaje todavía no había cifras definitivas de este año- de cada 100 kilos de aceituna se obtuvieron 27 kilos de aceite (unos 29,5 litros), un 37% de orujo y el 36% se fue en alpechines y turbios. El grado de acidez fluctúa entre 0,8 y 1,5.

Asistencia técnica al agricultor

Como explicaba el presidente, el laboratorio es una pieza fundamental para conseguir la calidad deseada. Además de controlar todo el proceso de molienda para obtener buenos rendimientos, se analizan tanto el orujo como los alpechines para conocer el porcentaje de aceite que se pierde en ellos, un 6 y un 2-3%, respectivamente. El control se inicia con las muestras de oliva de cada olivicultor, que tras batirlas y mezclarlas con componentes químicos, se consigue una serie