



*Olio Extra Vergine di Oliva
dal 1960*

Villa Agricola

Olio Extra Vergine di Oliva dal 1960
100% Italiano



*Olio Extra Vergine di Oliva
dal 1960*

Il nostro frantoio.



La raccolta delle olive viene effettuata direttamente dai contadini della Sabina nel periodo che va da ottobre a dicembre.



Le olive, di qualità Leccino, Rosciola e Carboncella, arrivano presso il nostro frantoio in ceste forate che permettono il passaggio dell'aria per una maggiore conservazione.

La molitura a freddo, nel nostro moderno impianto a ciclo continuo avviene rigorosamente entro 24 ore dalla raccolta per preservare le pregiate caratteristiche e proprietà organolettiche delle olive.



All'arrivo delle ceste, le olive vengono pesate e scaricate con il muletto all'interno dell'imbuto che le porterà sul nastro trasportatore. Da questo momento in poi le olive non verranno più toccate.



Il nastro trasportatore porta le belle olive alla defogliazione.

Un rullo con tanti piccoli fori che gira e lascia passare solo i frutti, trattenendo foglie e rametti .

Se venisse tutto macinato insieme, l'olio avrebbe un cattivo sapore amaro e legnoso.



Dopo aver ripulito tutto da foglie e rami, ecco cosa si presenta ai nostri occhi.

Le olive verdi sono ancora leggermente acerbe, quelle nere hanno raggiunto piena maturazione.

La giusta miscela tra olive verdi e nere dona all'olio equilibrio al palato e morbidezza.



Ed ora tutte al lavaggio!!!

La defogliatura ed il lavaggio del raccolto sono le prime e fondamentali fasi di lavoro per ottenere un prodotto di alta qualità e pregio: l'eliminazione di foglie, rametti e terra, che causano problemi di funzionalità dell'impianto, permette di ottenere un olio privo di impurità, fragrante e dolce.

In seguito avviene la frangitura delle olive che mediante un processo di macinatura produce la pasta oleosa .



Segue la gramolatura: durante questa fase la pasta ottenuta viene rimescolata delicatamente da pale nelle vasche di acciaio mantenute ad una temperatura costante tra 24°/27°; la resa dell'estrazione aumenta con la temperatura della gramolatura, ma rag-

giunto questo livello termico, la pasta subisce un decadimento qualitativo.



La console di comando, il cuore tecnologico del frantoio !!!

Il controllo della temperatura al di sotto dei 27° tramite sensori ed il successivo raffreddamento è ciò che comunemente viene chiamato "molitura a freddo".



La movimentazione continua della pasta nelle vasche di gramolatura favorisce l'aggregazione delle gocce di olio; una volta pronta, la pasta viene convogliata nel decanter, dove avviene la separazione dell'olio dall'acqua tramite movimento di centrifuga.

Acqua ed olio si separano naturalmente grazie al diverso peso specifico.



Il prodotto, all'uscita dal separatore centrifugo, contiene ancora residui solidi in sospensione e si presenta torbido, così viene lasciato riposare in vasi di acciaio a contatto con un'atmosfera di azoto per prevenire le ossidazioni, finché il residuo solido si deposita sul fondo del recipiente e l'olio illimpidisce spontaneamente.



Una volta che l'olio ha riposato e ha depositato le impurità, viene filtrato e confezionato.



L'imbottigliamento avviene nel nostro moderno impianto di confezionamento attiguo al frantoio.



La pulizia delle bottiglie: questa macchina solleva la bottiglia emanando un potente soffio all'interno di essa così da garantirne la perfetta pulizia e sterilizzazione.



La tappatura e l'etichettatura sono le fasi finali della linea automatica di confezionamento. A seguire le bottiglie vengono poste manualmente all'interno di cartoni da 6 e spedite tramite corriere.

Il controllo diretto di tutte le fasi di lavorazione del prodotto ci consente di garantirne l'assoluta genuinità: dalla raccolta delle olive alla frangitura, dal controllo qualità, all'imbottigliamento, sino alla consegna presso i nostri clienti.

www.villagricola.it