

19. LA INDUSTRIA ALMAZARERA EN EXTREMADURA

José María Terrón López

1.- INTRODUCCIÓN

El presente capítulo pretende hacer un balance de la evolución del sector almazarero en el período 1986-1996.

Los primeros datos que se poseen proceden del año 1988 y son perfectamente extrapolables al referido 1986, ya que en esas fechas aún no había comenzado la reestructuración del sector.

En las siguientes páginas se analiza esquemáticamente la evolución del sector haciendo referencia a trabajos similares efectuados anteriormente y publicados en las ediciones de este mismo libro de los años 1989 (con datos de 1988) y del año 1993 (con datos de ese mismo año).

2.- INVENTARIO REGIONAL

El censo actual de almazaras legalmente activas en Extremadura asciende a 176 establecimientos industriales, con una capacidad de molturación de 2.297,95 t. de aceituna fresca en 8 horas. Su desglose se detalla en el cuadro 1.

CUADRO 1. Censo de almazaras y capacidad de molturación (1996)

	Número de almazaras	%	Capacidad de procesado (t./8h.)	%
Badajoz	95	53,98%	1.583,50	68,91%
Cáceres	81	46,02%	714,45	31,09%
Extremadura	176	100,00%	2.297,95	100,00%

Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

Comparando los datos del cuadro anterior con los del año 1988 se puede apreciar que se ha producido un descenso en el número de almazaras existentes; en concreto se ha pasado de 227 a 176 a nivel regional, 32 menos en Cáceres y 18 menos en Badajoz.

Por el contrario, frente a este descenso en el número de industrias, puede observarse que se ha producido un incremento en la capacidad regional de procesado, pudiéndose cifrar éste en unas 131,45 t./8h. No obstante, mientras en Badajoz ha habido un aumento de 165,9 t./8h., en Cáceres se ha producido una disminución de 34,45 t./8h.

Es interesante resaltar que el tamaño medio de las industrias es superior en Badajoz ya que con el 53,98 por 100 del total regional de almazaras tiene una capacidad de molturación del 68,91 por 100.

CUADRO 2. Autorización de almazaras (1996)

	Autorizadas		No autorizadas		Total	
	Número	Capacidad procesado (t./8h.)	Número	Capacidad procesado (kg./8h.)	Número	Capacidad procesado (kg./8h.)
Badajoz	82	1.463,60	13	119,90	95	1.583,50
Cáceres	56	605,30	25	109,15	81	714,45
Extremadura	138	2.068,90	38	229,05	176	2.297,95

Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

Sin embargo, los datos expresados anteriormente no reflejan exactamente la realidad, ya que figuran contabilizados en ellos industrias que, aunque existen legalmente, no se hallan en activo. En el cuadro 2 se refleja la distribución entre almazaras autorizadas y no autorizadas, debiéndose entender que, salvo casos excepcionales, que los hay, las que realmente se hallan activas son las primeras, ya que son las únicas que pueden expedir certificados de entrada y molturación de aceitunas, imprescindibles para el cobro de la ayuda comunitaria a la producción. Esta es la causa de que las almazaras autorizadas hayan descendido significativamente, ya que, a raíz de la labor ejercida por la Agencia para el Aceite de Oliva, ha sido retirada la autorización a muchas almazaras inactivas en los últimos años.

A la vista del cuadro 2 puede apreciarse que existen 38 industrias no autorizadas con una capacidad de producción ociosa de 229,05 t./8h., con lo cual la cifra real de capacidad de producción correspondiente en almazaras activas sería de 138 almazaras y 2.068,90 t./8h.

3.- TITULARIDAD DE LAS INDUSTRIAS

En el cuadro 3 se ha realizado un análisis del régimen de titularidad de las empresas del sector, ya que se considera que ha existido una evolución interesante en el mismo.

Tradicionalmente, aparte de las entidades asociativas, la mayoría de las empresas eran de tipo individual o en régimen de comunidad de bienes, lo que en 1988 representaban el 68 por 100 de las empresas del sector. En el cuadro 3 puede observarse que las empresas que poseen en la actualidad esas mismas titularidades representan el 51,7 por 100, lo cual representa una disminución del 16,30 por 100.

Paralelamente, la proporción que representan las entidades asociativas, cooperativas o S.A.T., se ha incrementado, pasando del 25,7 al 32,23 por 100. En las sociedades mercantiles el aumento ha sido mayor en proporción, del 5,8 al 13,07 por 100. Todo ello demuestra la tendencia a la organización del sector.

Los gráficos 1 y 2, permiten de una forma más ilustrativa apreciar las estructuras del sector en 1996.

De los citados gráficos puede extraerse que la dimensión relativa más elevada corresponde a las industrias de titularidad mercantil (S.A. o S.L.) que representando tan sólo el 13,07 por 100 del total tienen el 22,16 por 100 de capacidad de molturación; a continuación se encuentran las entidades asociativas (COOP. o S.A.T.) que suponen el 35,23 por 100 con el 40,48 por 100 de capacidad.

En la situación opuesta se encuentran las individuales que siendo el 42,61 por 100, tan sólo pueden molturar el 30,60 por 100. Por último las C.B. y otras, poseen una dimensión ligeramente inferior a la media ya que el 9,09 por 100 de las industrias tienen capacidad para el 6,76 por 100.

CUADRO 3. Titularidad de las almazaras (1996)

	Badajoz			Cáceres			Extremadura		
	Número de empresas	%	Cap. molt. (t./8h.)	Número de empresas	%	Cap. molt. (t./8h.)	Número de empresas	%	Cap. molt. (t./8h.)
Sociedad mercantil	8	8,42	293,6	15	18,52	215,6	23	13,07	509,2
Individual	45	47,37	552,5	30	37,04	150,65	75	42,61	703,15
COOP. o S.A.T.	33	34,74	603,9	29	35,80	326,3	62	35,23	930,2
C.B. y Otras	9	9,47	133,5	7	8,64	21,9	16	9,09	155,4
TOTAL	95	100,00	1.583,5	81	100,00	714,45	176	100,00	2.297,95

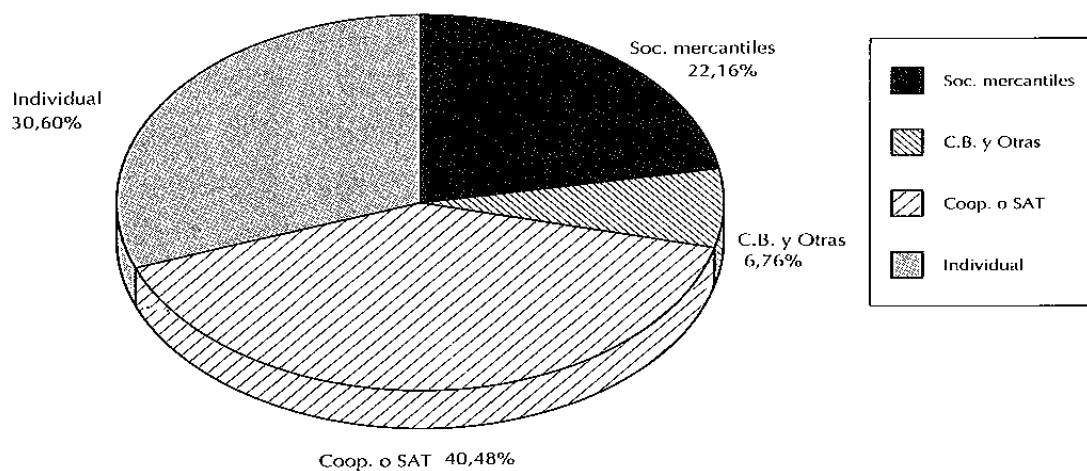
Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

CUADRO 4. Líneas de lavado de aceituna (1996)

	Capacidad de las industrias con lavado								
	Industrias con líneas de lavado		Líneas de lavado		Capacidad moltración almazaras con lavado				
Número	%s/total provincial	Número	% s/total región	Capacidad líneas lavado (t/h)	% s/total región	Capacidad total de moltración			
						Número total de industrias			
						Cap. molt. (t/h)			
						% almaz. con lavadoras s/Total molt.			
Badajoz	45	47,37%	52	69,33	847,35	1.007,10	95	1.583,50	63,60
Cáceres	23	28,40%	23	30,67	200,50	350,60	81	714,45	49,07
Extremadura	68	38,64%	75	100,00	1.047,85	1.357,70	176	2.297,95	59,08

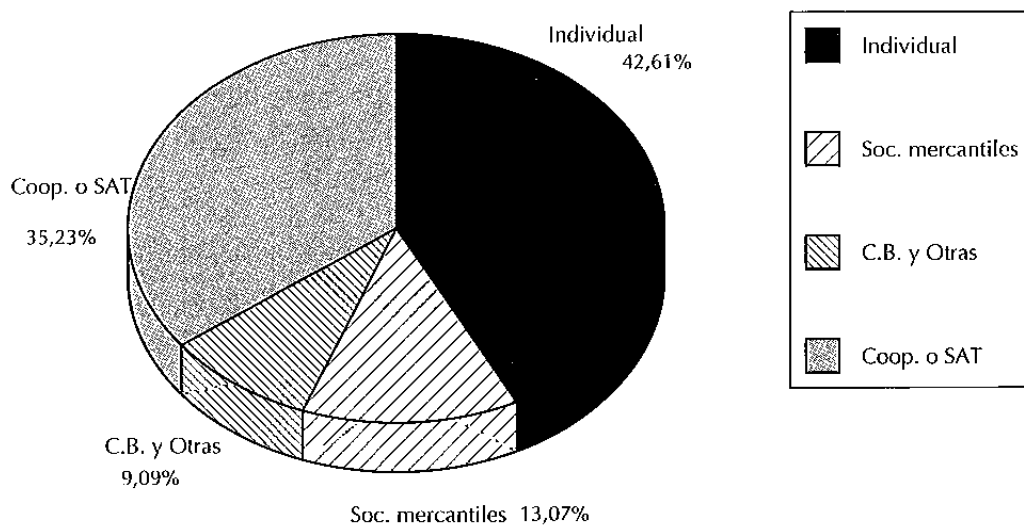
Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

GRÁFICO 1. Distribución de la capacidad de molturación de las almazaras en Extremadura según tipo de titularidad (1996)



Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

GRÁFICO 2. Distribución del número almazaras en Extremadura según tipo de titularidad (1996)



Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

4.- TECNOLOGÍAS EMPLEADAS

En este epígrafe se pretende reflejar el grado de desarrollo tecnológico de las almazaras extremeñas.

Aún a riesgo de caer en una simplificación excesiva, se han estudiado por separado las tres etapas fundamentales existentes en el proceso de extracción del aceite de oliva virgen, es decir:

- Recepción, limpieza, lavado y almacenamiento de aceituna.
- Molienda y extracción del aceite.
- Almacenamiento en bodega.

La justificación de lo anterior radica en que, en cualquiera de los procesos anteriores, por razón de la tecnología empleada, se puede dar al traste con la calidad que deseamos en el aceite de oliva virgen. No obstante, hay que dejar claro que el problema de la calidad estriba fundamentalmente en el manejo que se haga en la industria, y de poco vale haber invertido una cifra importante en nuevas tecnologías si luego se hace mal uso de ellas. A pesar de ello, por la dificultad que conlleva evaluar el manejo del almazarero, el dato tecnológico nos permite cuantificar objetivamente el umbral máximo de calidad que poseen nuestras industrias.

4.1. LÍNEAS DE LIMPIEZA Y LAVADO DE ACEITUNA

La existencia de un equipo completo de recepción, limpieza, pesado, lavado y almacenamiento mecanizado de aceituna en una almazara es, sin ningún género de dudas, un elemento absolutamente necesario para poder obtener un producto que reúna un mínimo de calidad y que, en la actual coyuntura, pueda obtener la calificación de aceite virgen comestible (extra, fino o corriente).

Una vez sentada la premisa anterior, corroborada por todos los expertos en la materia, se puede decir con absoluta certeza que la primera caracterización importante que podemos hacer en nuestras almazaras, a partir del dato de cuántas industrias poseen líneas de limpieza de aceitunas, aunque no entremos a distinguir la calidad de las mismas o su diseño, que en cada caso particular puede llegar a tener su importancia.

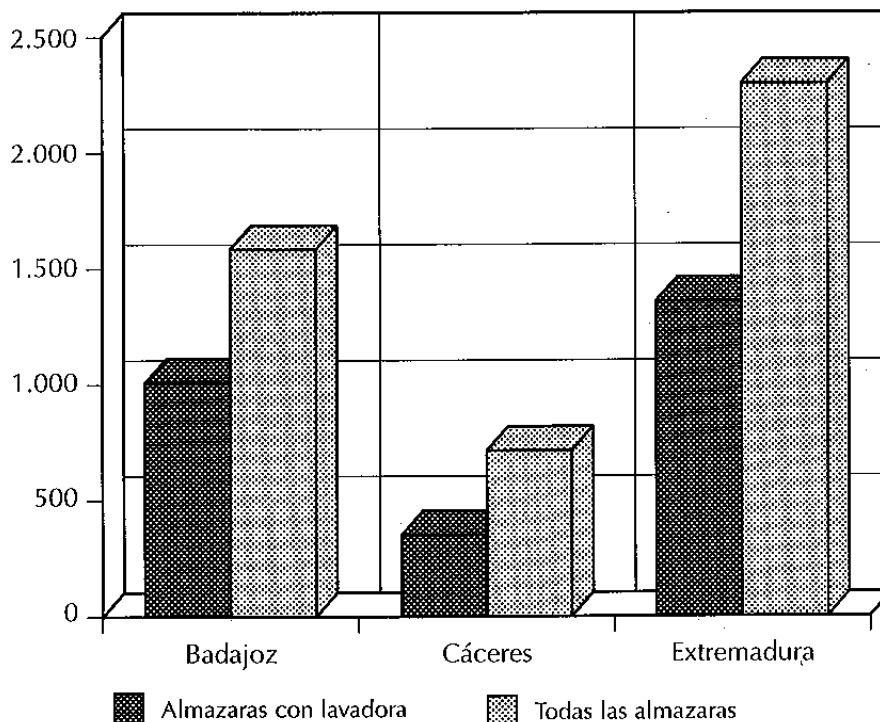
En el cuadro 4 se hace una evaluación de las industrias que poseen líneas de limpieza, con su capacidad de procesado, y un dato relacionado realmente interesante, el de la capacidad de molturación de las industrias que poseen líneas de lavado.

A la vista de los datos del cuadro 4 podemos extraer una serie de conclusiones interesantes.

En Badajoz, de 95 almazaras censadas, poseen líneas de lavado 45 de ellas, lo que representa el 47,37 por 100, si bien la capacidad de molturación de estas industrias representa el 63,60 por 100. La primera conclusión que se puede extraer, ante el hecho de que el porcentaje sobre capacidad de molturación sea mayor que el de número de almazaras, es que son las más importantes las que se hallan debidamente dotadas. Además, se puede aventurar sin peligro de equivocación que casi la totalidad de las almazaras censadas que no se hallan activas, pertenecen al grupo de las que no lavan aceituna, con lo cual, la parte de la producción provincial que tiene la posibilidad de ser lavada, supera ese valor del 63,60 por 100. En conclusión, en esta provincia, se puede decir que el nivel de tecnología respecto al lavado de aceituna es elevado, si bien es necesario incrementar el esfuerzo inversor hasta que la cobertura sea prácticamente total.

En Cáceres el 28,40 por 100 de las almazaras poseen líneas de lavado, y la capacidad de producción de éstas representa el 49,07 por 100 del total provincial. Ésto quiere decir que, si bien en éstas el nivel tecnológico es inferior a las de la otra provincia, la divergencia entre capacidad de procesado y número de industrias es aún mayor, lo cual se explica por la abundancia de pequeñas almazaras existentes en ella. En conclusión, el nivel tecnológico es bajo, y es necesario realizar un esfuerzo innovador mucho más importante que en Badajoz.

GRÁFICO 3. Comparación entre capacidades de molturación de las almazaras con lavadora y totales (t./8h.)



Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

A nivel regional, 68 almazaras poseen lavadora sobre el total de 195, lo que representa el 38,64 por 100, suponiendo una cobertura sobre la capacidad de producción total del 59,08 por 100. A la vista de los datos de 1993 puede observarse que la cobertura de industrias con lavadora ha subido desde el 49,47 por 100 en ese año al ya indicado del 59,08 por 100 en 1996.

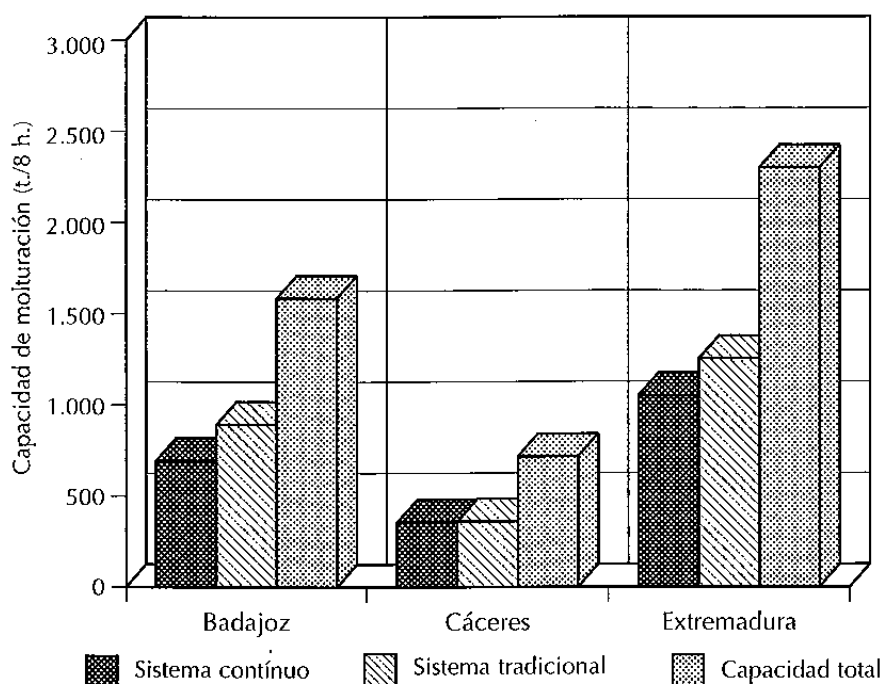
No obstante lo dicho anteriormente, hay que tener presente que, si bien es crucial dotar a las almazaras de unas instalaciones de limpieza y almacenaje adecuadas, es igualmente importante que éstas estén bien diseñadas y se haga buen uso de ellas, cosa que desgraciadamente no podemos decir que ocurra en nuestra región con la frecuencia deseada. En este sentido es muy importante que se reduzca o elimine el atrojado de aceituna, se separen las aceitunas procedentes del suelo y del árbol, se separen por calidades las aceitunas, se paguen las aceitunas según rendimiento y calidad y, una vez lavadas, se diseñen correctamente las líneas existentes y las que se instalen en el futuro.

En el gráfico 3 se representan, para su mejor comprensión del datos del cuadro 4.

4.2. SISTEMAS DE EXTRACCIÓN DEL ACEITE

La obtención de un aceite de oliva virgen de calidad puede efectuarse independientemente del sistema de extracción utilizado, siempre que el proceso se realice en óptimas condiciones de elaboración. No obstante, si se quiere estimar el nivel tecnológico del sector, una medida del mismo la puede suministrar el grado de implantación de los sistemas de extracción por centrifugación de tipo continuo.

GRÁFICO 4. Comparación entre los sistemas de molturación utilizados en las almazaras (t./8 h.) (1996)



CUADRO 5. Sistema de extracción de aceite (1996)

	Sistema continuo				Sistema tradicional				Totales			
	Nº de almazaras	% s/total provincial	N.º líneas extracción	Cap. prod. (t./8 h.)	% s/total provincial	Nº de almazaras	% s/total provincial	Nº de prensas	Cap. prod. (t./8 h.)	% s/total provincial	Nº de almazaras	Cap. prod. (t./8 h.)
Badajoz	25	26,32	31	692,7	43,74	70	73,68	184	890,80	56,26	95	1.583,50
Cáceres	23	28,40	23	354,6	49,63	58	71,60	76	359,85	50,37	81	714,45
Extremadura	48	27,27	54	1.047,3	45,57	128	72,73	260	1.250,65	54,42	176	2.297,95

Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

CUADRO 6. Distribución de la capacidad de las bodegas de aceite según tipos de depósitos (1996)

	Badajoz			Cáceres			Extremadura		
	Número de depósitos	%	Capacidad (t.)	Número de depósitos	%	Capacidad (t.)	Número de depósitos	%	Capacidad (t.)
Fibra de vidrio	99	7,34	2.070,52	114	25,73	2.948,30	213	11,89	5.018,82
Acero inoxidable	131	9,71	5.417,36	16	3,61	351,10	147	8,20	5.768,46
Obra de fábrica	355	26,32	6.567,17	85	19,19	1.428,15	440	24,55	7.995,32
Chapa metálica	556	41,22	4.382,93	204	46,50	2.141,40	760	42,41	6.524,33
Tarifas/finajas	208	15,42	97,50	24	5,42	6,79	232	12,95	104,29
TOTALES	1.349	100,00	18.535,48	443	100,00	6.875,74	1.792	100,00	25.411,22

Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

En el cuadro 5 se contempla un desglose, según el sistema de extracción empleado, de las almazaras de la región extremeña.

En el cuadro anterior se puede apreciar que las almazaras con sistema continuo representan el 26,32 por 100 en Badajoz y el 28,40 por 100 en Cáceres, siendo ambos valores muy próximos a la media regional que es del 27,27 por 100.

Respecto a la capacidad de molturación de las industrias con el anterior sistema, los valores son el 43,74 por 100 para Badajoz y el 49,63 por 100 para Cáceres, también muy similares a la media regional del 45,56 por 100.

En el gráfico 4 se representan, los valores del cuadro anterior.

Si se comparan los datos de 1996 con los de 1988 se comprueba que se ha incrementado notablemente el número de almazaras con sistema continuo, habiendo pasado de 21 industrias en aquellas fechas a 48 en la actualidad. En capacidad de transformación el aumento ha sido aún mayor, pues se ha pasado de 380 t./8h. a 1.047,3 t./8h.

4.3. DEPÓSITOS DE ALMACENAMIENTO

La bodega de almacenamiento de aceite es uno de los lugares más importantes de las almazaras. Ha de tener cabida suficiente en función de la producción de la industria, de forma que no se produzcan ahogos que impidan el adecuado manejo del producto en los momentos álgidos de la campaña.

El material de los depósitos que contacte con el aceite tiene una importancia creciente, ya que, de no ser el adecuado, puede provocar oxidaciones u otro tipo de alteraciones indeseables que deterioren la calidad del aceite en ellos almacenado.

En el cuadro 6 se contempla la distribución de la cabida de las bodegas de aceite de la Región Extremeña, según el tipo de material de los depósitos. Puede observarse que el 42,45 por 100 de los depósitos de la Región, son de materiales inertes, y por tanto adecuados, de fibra de vidrio o de acero inoxidable. De esta cifra hay que resaltar que mientras en 1988 todos los depósitos de acero inoxidable se hallaban en Badajoz, en 1996 ya aparecen en Cáceres en cifra apreciable.

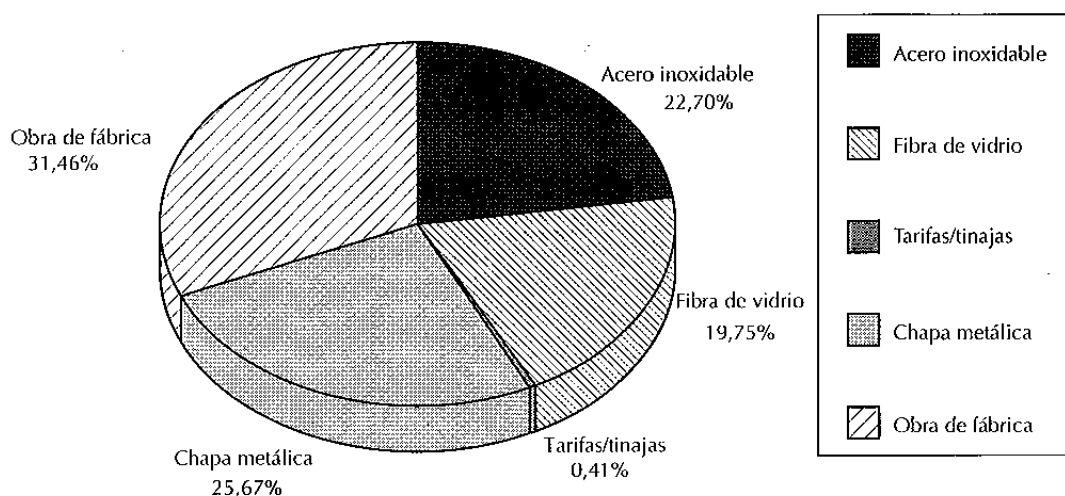
La tendencia que se observa en el sector es la de sustituir depósitos de chapa por otros de acero inoxidable o fibra de vidrio y, en bastantes casos, forrar los trujales enterrados con acero inoxidable.

Los gráficos 5 y 6 que se incluyen a continuación tratan de ilustrar los datos contenidos en el cuadro 6 respecto a capacidad de almacenamiento y a número de depósitos.

Comparando los datos anteriores con los de 1988 se comprueba que ha habido un aumento en la capacidad de almacenamiento, desde 21.264 t. en dicho año a 25.411 t. en la actualidad. Dicha variación se distribuye entre depósitos de fibra y acero inoxidable ya que en los restantes materiales se ha producido una disminución.

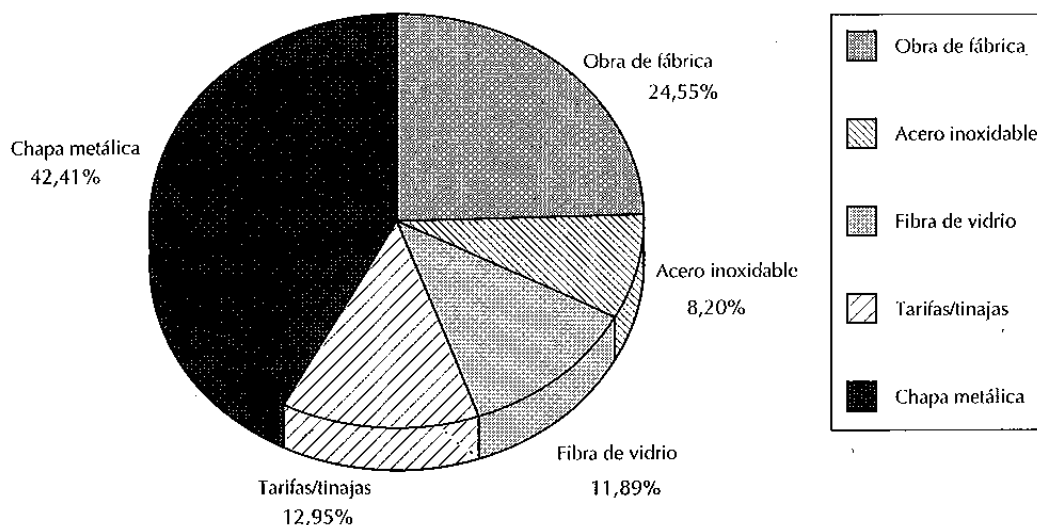
Un aspecto importante, de cuya cuantificación aún no se poseen datos, es el de las condiciones ambientales que reúnen las bodegas. Es necesario que, dado el relativo poco coste de dichas adecuaciones, también se promuevan inversiones en este sentido.

GRÁFICO 5. Distribución de la capacidad de almacenamiento de aceite según tipo de material de los depósitos. (Extremadura 1996)



Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

GRÁFICO 6. Distribución del número de depósitos de almacenamiento de aceite según tipo de material. (Extremadura 1996)



Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

