



EXTRAVERGINE DELLE COLLINE DI PELAGO

Piacevole al gusto e biologico



È ormai un dato certo che l'olio extravergine di oliva rappresenta il condimento migliore e il grasso ideale per tutti gli usi di cucina. Ciò che fa la differenza parte dal semplice fatto che le tecniche di produzione non utilizzano alcun processo di raffinazione, ma prevedono la sola azione meccanica di pressatura delle olive e centrifugazione del mosto. Questo fa sì che i componenti rimangano integri e svolgano pienamente le loro funzioni biologiche e nutrizionali. In particolare, è stata riscontrata un'importante azione antiossidante contro gli effetti dei radicali liberi svolta da componenti quali tocoferoli e polifenoli presenti in notevoli quantità; studi e ricerche biochimiche hanno dimostrato che l'uso abituale dell'olio extravergine di oliva costituisce un importante fattore di protezione contro le malattie cardiovascolari e di prevenzione di alcuni tipi di cancro. Quegli stessi componenti antiossidanti determinano, inoltre, una migliore capacità di conservazione e una più alta resistenza alle alte temperature dell'olio extravergine di oliva rispetto agli altri tipi di olio. Ma è necessario sottolineare che tutte le caratteristiche or-

ganolettiche che fanno dell'olio extravergine di oliva un vero e proprio alimento, indispensabile per le sue proprietà nutrizionali ed organolettiche, oltre che un prezioso alleato per la salute fisica, sono presenti al meglio se le tecniche di coltivazione e di trasformazione, come pure il metodo di conservazione, vengono effettuate con cura, per perseguire quelle che sono le caratteristiche che lo distinguono: un grado di acidità inferiore all'1%; una spremitura meccanica rigorosamente a freddo, per evitare l'alterazione dei componenti nutrizionali; l'assenza di difetti per quanto concerne l'odore e il gusto; in effetti, un buon olio deve caratterizzarsi per i profumi e il gusto delle olive da cui proviene. Un ulteriore passo in campo salutistico è dato dall'olio extravergine di oliva biologico. Chi opera questa scelta, in pratica, smette di utilizzare concimi chimici, diserbanti e pesticidi, a favore di sistemi naturali, come la concimazione esclusivamente organica, il taglio dell'erba

meccanico, la lavorazione del terreno, meccanica e manuale, e di metodi antiparassitari eco-compatibili. La proprietà di ALTOMENA è situata sulle colline sovrastanti la confluenza dei fiumi Sieve ed Arno. L'altitudine di circa 300 mt, la leggera pendenza e la tipologia del terreno, l'esposizione al sole e il microclima della zona forniscono le condizioni ideali per la coltivazione dell'olivo. ALTOMENA coltiva i propri terreni secondo i dettami dell'agricoltura biologica, e il suo olio extravergine di oliva viene certificato dagli organi di controllo autorizzati. Ma dato che il clima più rigido della zona costituisce una naturale immunizzazione antiparassitaria, non vengono usati neppure i metodi consentiti dal regime di agricoltura biologica. Le olive vengono raccolte a mano dagli alberi in tempi abbastanza precoci, e immediatamente frante per conservare i profumi intensamente fruttati e il gusto vivace e piacevolmente piccante. Oltre alle caratteristiche già citate, e grazie alla velocità delle varie fasi di raccolta e trasformazione, l'olio extravergine di oliva di Altomena presenta anche un bassissimo grado di acidità (0,2%-0,3%). **Vendita diretta in fattoria.**

SEGUENDO MARCO MUGELLI SULLA VIA DELL'OLIO

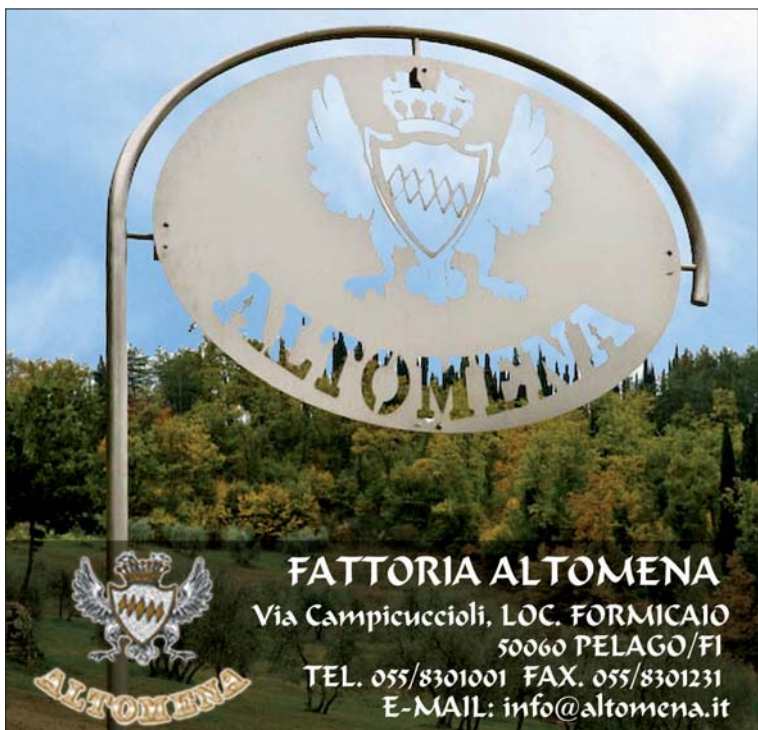
Il frantoio Torre Bianca si mette alla prova



“L'olio perfetto non esiste”: questo diceva sempre Marco Mugelli, considerato guru dell'olio extravergine di oliva a livello mondiale, scomparso questa estate. Esistono infatti moltissime varietà di olive, ognuna con delle caratteristiche specifiche, ognuna con tempi di maturazione diversi e quindi con particolari esigenze di lavorazione, la grande sfida è trovare la ricetta ottimale di ogni cultivar per cercare di ottenere da ognuna di esse il miglior olio possibile. Questo è il grande insegnamento che Marco ha lasciato a suo figlio Matteo e a tutti i suoi collaboratori che lo hanno seguito negli anni della sua carriera, volta sempre a superare nuove sfide. E la grande sfida ora per tutti i suoi eredi è quella di portare avanti con la stessa caparbiata ogni sua idea e soprattutto la convinzione di non essere mai arrivati e di continuare sempre a sperimentare e a cercare di fare di meglio. Questo è ciò che succede nel frantoio Torre Bianca, fortemente voluto da Marco e Matteo e realizzato grazie alla collaborazione di Giorgio Mori della T.E.M., grande amico e collaboratore di Marco e soprattutto amatore dell'olio extra vergine di oliva di alta qualità, che ogni anno modifica l'impianto secondo le esigenze maturate nel corso del

periodo della frangitura. L'olio che esce dal frantoio Torre Bianca è quindi frutto di macchinari e tecniche sperimentali, oltre che della passione di chi lo comanda. Ogni partita di olio viene lavorata secondo le caratteristiche della cultivar e lo stato delle olive, ogni fase della lavorazione viene comandata e registrata dal computer in modo da poter sia garantire la tracciabilità del prodotto che correggere eventuali errori. L'olio viene poi sempre filtrato in modo da ottenere un colore più limpido ma soprattutto una maggior durata del prodotto nel tempo e ogni lotto viene degustato da un team di tecnici assaggiatori che ne valutano gli aspetti visivi, olfattivi e gustativi segnalando le partite migliori. E' grazie a tutto questo che la maggior parte dei concorsi nazionali ed internazionali viene vinta da oli prodotti nel frantoio Torre Bianca. La continua ricerca di miglioramento porta anche nella direzione della corretta conservazione del prodotto e dell'importanza delle analisi chimiche che permettono di evidenziare anche gli aspetti salutari

dell'olio. Per questo l'azienda agricola Torre Bianca ha introdotto da quest'anno, insieme con l'azienda agricola La Ranocchiaia di Gianluca Grandis, i bag in box dell'olio in sostituzione alle vecchie lattine; questi permettono il confezionamento sottovuoto e soprattutto il mantenimento del sottovuoto fino ad esaurimento dell'olio. Il pratico rubinetto infatti, oltre a garantire un versamento più preciso e meno difficoltoso, fa in modo che l'aria non entri nel sacchetto dove è contenuto l'olio, che quindi non inizia il processo ossidativo e mantiene le proprie caratteristiche inalterate. Altra novità che introdurranno le due aziende a breve è la bottiglia di acciaio inox, altro materiale perfetto per l'olio, interamente prodotta in Italia con tappo anti-riempimento e imbottigliamento sottovuoto, sarà la bottiglia ideale per una linea composta soltanto dalla selezione dei migliori oli monovarietali prodotti. Ogni bottiglia sarà corredata inoltre dalla relativa analisi chimica e soltanto gli oli con un contenuto di polifenoli maggiore di 500 mg/l potranno farne parte. La sfida alla ricerca dell'olio "perfetto" continua e probabilmente non si fermerà mai, ma il frantoio Torre Bianca sembra andare nella giusta direzione. **Vendita diretta in fattoria.**



FATTORIA ALTOMENA

Via Campicuccioli, LOC. FORMICAIÒ
50060 PELAGO/FI
TEL. 055/8301001 FAX. 055/8301231
E-MAIL: info@altomena.it

TORRE BIANCA
AZIENDA AGRICOLA BIOLOGICA

CANTINA - FRANTOIO
AGRITUTISMO - VENDITA DIRETTA
DEGUSTAZIONI - PRODOTTI AGRICOLI



WWW.TORREBIANCA.IT

VIA FALTIGNANO 75 - CHIESANUOVA
SAN CASCIANO IN VAL DI PESA - FIRENZE
TEL E FAX + 39 055 8242560
INFO@TORREBIANCA.IT