



Proceso de elaboración de los aceites Biológicos de Biolasi.

El proceso de elaboración de aceites para uso alimenticio comienza por el cultivo de las semillas y termina con la puesta en el mercado del aceite embotellado. En todo el proceso hay diferentes criterios de actuación los cuales sin lugar a duda determinarían la calidad final del aceite.

En Biolasi se sigue los más rigurosos controles de calidad del mercado

Europeo. El nivel de exigencia mínima que planteamos a nuestros proveedores está muy por encima de los requerimientos exigidos por Sanidad y Consumo, de cualquier país miembro de la CEE.

Detalle de los procesos de control de calidad de los aceites biológicos de primera presión en frío de la selección BIOLASI, productos naturales.

1. **Selección.** Selección y compra de semillas de cultivo biológico controlado, donde no se usan ni abonos, ni pesticidas de síntesis o químicos. Se rechazan las semillas transgénicas y de procedencia dudosa. (Este control se lleva a cabo desde antes de 1990)
2. **Transporte** con control de los contenedores donde se colocan las semillas, verificando que estén libres de residuos químicos y pesticidas.
3. **Recepción y control** en fábrica, antes de descargar las semillas:
 - 3.1. Control del grado de humedad de las semillas.
 - 3.2. Aspecto visual.
 - 3.3. Control del grado de acidez de las semillas.
 - 3.4. Control del certificado biológico.
4. Previo a su almacenaje se realiza una primera limpieza de las semillas (Polvo, piedras,...)
5. **Almacenaje** en silos para uso exclusivo de semillas de cultivo biológico.



Procesos de prensado y filtrado.

6. **Limpieza.** Eliminación de polvo, piedras y restos mediante un separador mecánico.
7. **Preparación de las semillas.** Descascarillado mecánico, separación de cáscaras, limpieza por criba, planchado del grano mediante molino especial y preparación del grano para el prensado (Algunas semillas se calientan ligeramente $\pm 45^\circ$, con el fin de que la fricción durante el prensado sea menor).
8. **Prensado.** Obtención del aceite mediante primera presión en frío, en prensa sinfín a velocidad lenta.
 - 8.1. Control de la temperatura de extracción del aceite, inferior a 40° .
 - 8.2. Recuperación de la masa restante para abono (Torta de Cártamo) o venta a empresas aceiteras. De dicha torta resultante y dependiendo de la semilla utilizada se puede extraer un 40 a 50% más de aceite, incluso en alguna semilla más %.
9. **Decantación.** El aceite se lleva a cubas subterráneas para su decantación. Los posos e impurezas queden en el fondo de la cuba.
10. **Primer filtrado.** Tras la decantación el aceite es filtrado en una prensa de tela de algodón y acero inoxidable, este filtrado elimina impurezas.
11. **Segundo filtrado.** Filtrado a presión sobre filtro de papel secante prensado libre de cloro y sustancias químicas, apto para uso alimenticio. Se eliminan ceras y se clarifica el aceite
12. **Almacenaje del aceite** en cubas enterradas, con el fin de que la luz y el calor no alteren la calidad el aceite.
13. **Envasado** en botellas de cristal color verde topacio. Se tiene en cuenta que la gama de color elegida no altere las propiedades sutiles del aceite.
14. **Distribución.** El aceite envasado se coloca en cajas de cartón y son distribuidas en el mercado. Se advierte al comercio de que no exponga el aceite a la luz directa y el calor.

Alguno de los aceites, puestos en el mercado por Biolasi, no son de semillas de cultivo biológico controlado, el resto de procedimiento de elaboración es el mismo que para los aceites biológicos, es decir, la selección de semillas, su preparación, el prensado y almacenaje.