

21. LA INDUSTRIA ALMAZARERA EN EXTREMADURA

José María Terrón López

1. INTRODUCCION

En el año 1989 fue publicada la edición de este mismo libro correspondiente a 1988, la cual incluía un capítulo dedicado a «La industria del aceite en Extremadura» en el que se hizo un análisis del sector que nos ocupa. Ha transcurrido desde entonces un período de tiempo suficientemente extenso, durante el cual se ha producido una importante transformación en el sector almazarero que hace aconsejable la realización de un nuevo estudio específico del mismo, aportando nuevos datos.

2. INVENTARIO REGIONAL

El censo actual de almazaras legalmente activas en Extremadura asciende a 195 establecimientos industriales, con una capacidad de molturación de 2.378.550 Tm. de aceituna fresca en 8 horas. Su desglose se detalla en el cuadro 1.

Comparando los datos del cuadro 1 con los del año 1988 se aprecia un descenso en el número de almazaras existentes, en concreto se ha pasado de 227 a 195 a nivel regional, siendo más acusado el descenso en la provincia de Cáceres con 22 almazaras desaparecidas, frente a las 10 de Badajoz.

CUADRO 1. Capacidad de molturación (1993)

	Número Almazaras	%	Capacidad de procesado (Kg./8h.)	%
BADAJOS	103	52,82	1.627.100	68,41
CACERES	92	47,18	751.450	31,59
EXTREMADURA	195	100,00	2.378.550	100,00

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

Este hecho tiene su explicación en la tendencia a concentrar la elaboración en las industrias de carácter asociativo o privado de mayor importancia, dada su mayor competitividad por economía de costes, siendo muy frecuente que cesen en su actividad aquellos establecimientos de pequeña entidad con ubicación problemática desde el punto de vista medioambiental.

Por el contrario, frente a este descenso en el número de industrias, se ha producido en el mismo periodo un incremento en la capacidad de procesado, pudiéndose cifrar éste en unas 212 Tm./8h.; de esta cifra corresponden a Badajoz 209,5 Tm./8h., y a Cáceres 2,55 Tm./8h. Este hecho puede interpretarse, no como un aumento de capacidad real, sino como una adecuación de la capacidad de molturación a las necesidades industriales, ya que de este modo se logra reducir el periodo de atrojamiento de aceitunas, con el consiguiente incremento de la calidad del aceite virgen.

El tamaño medio de las industrias es superior en Badajoz ya que con el 52,82 por 100 del total regional de almazaras tiene una capacidad de molturación del 68,41 por 100. Este dato indica que, previsiblemente, el ritmo de cierre de industrias siga siendo superior en Cáceres, y que esa capacidad que va desapareciendo sea sustituida por otra creada en las empresas más competitivas.

Sin embargo, los datos expresados anteriormente no reflejan exactamente la realidad, al figurar 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 por parte de los oleicultores de la Ayuda comunitaria a la producción de aceite de oliva.

A la vista del cuadro 2 puede apreciarse que existen 27 industrias no autorizadas con una capacidad de producción ociosa de 158.600 Kg./8h. con lo cual la cifra real de capacidad de producción en almazaras activas será de 168 almazaras y 2.219.950 Kg./8h.

2. TITULARIDAD DE LAS INDUSTRIAS

En el cuadro 3 se ha realizado un análisis del régimen de titularidad de las empresas del sector, ya que ha existido una evolución interesante en el mismo en los últimos años, provocada sin duda por motivos fiscales, lo que conlleva una adecuación de las estructuras empresariales.

CUADRO 2. Autorización de almazaras

	Autorizadas		No autorizadas		Total	
	Nº	Capacidad Proces. (Kg./8h.)	Nº	Capacidad Proces. (Kg./8h.)	Nº	Capacidad Proces. (Kg./8h.)
BADAJOS	94	1.518.700	9	108.400	103	1.627.100
CACERES	74	701.250	18	50.200	92	751.450
EXTREMADURA	168	2.219.950	27	158.600	195	2.378.550

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

CUADRO 3. Titularidad de las almazaras (1993)

	Badajoz			Cáceres			Extremadura					
	Número de empresas	Cap. molt. (Tm./8h.)	%	Número de empresas	Cap. molt. (Tm./8h.)	%	Número de empresas	Cap. molt. (Tm./8h.)	%			
Sociedades Mercantiles (1)	10	9,71	321.200	19,74	8	8,70	119.200	15,86	18	9,23	440.400	18,52
Individual	52	50,49	625.500	38,44	42	45,65	234.050	31,15	94	48,21	859.550	36,14
Coop. o S.A.T.	32	31,07	548.900	33,73	31	33,70	336.700	44,81	63	32,31	885.600	37,23
Comun. de Bienes y otras	9	8,74	131.500	8,08	11	11,96	61.500	8,18	20	10,26	193.000	8,11
Totales	103	100,00	1.627.100	100,00	92	100,00	751.450	100,00	195	100,00	2.378.550	100,00

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

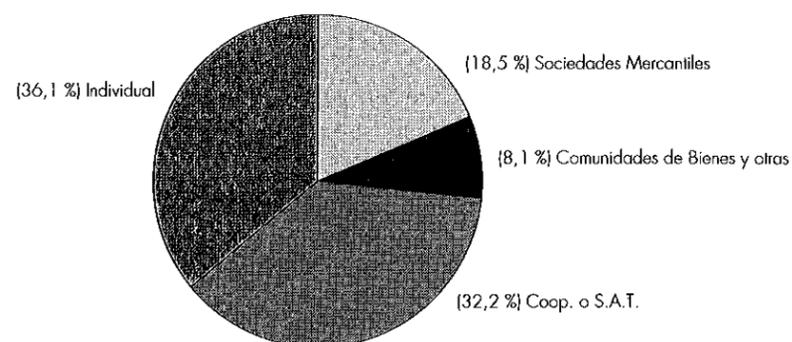
(1) S.A. o S.L.

Tradicionalmente, aparte de las entidades asociativas, la mayoría de las empresas eran de *tipo individual*, en régimen de *comunidades de bienes u otras*, lo que en 1988 representaba el 68 por 100 de las empresas del sector. En el cuadro 3 puede observarse que las empresas que poseen en la actualidad esa misma titularidad representan el 58,47 por 100, lo cual significa una disminución de casi 9,53 puntos.

Paralelamente, la proporción que representan las *entidades asociativas* (cooperativas o S.A.T.), se ha incrementado, pasando del 25,7 al 32,31 por 100. El caso de las *sociedades mercantiles* ha sido mayor en proporción, al crecer del 5,8 al 9,23 por 100. Todo ello demuestra la tendencia a la necesaria organización del sector, que permita la modernización de los métodos de gestión empresarial, tanto de tipo administrativo como técnico, de los que existe en general una importante carencia.

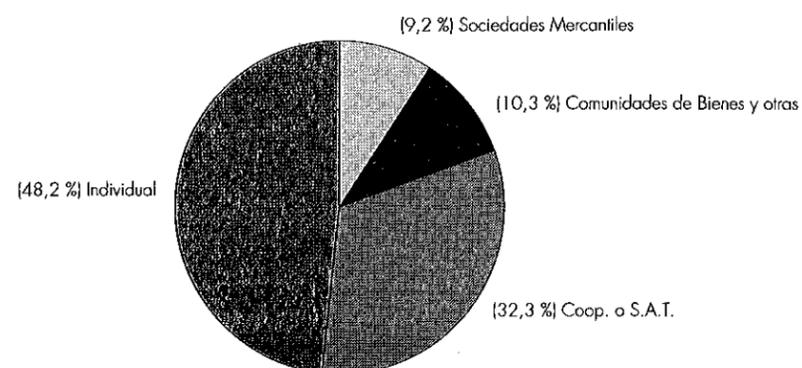
Los gráficos 1 y 2, permiten de una forma más ilustrativa apreciar las estructuras del sector.

GRAFICO 1. Distribución de la capacidad de molturación de las almazaras según tipo de titularidad (1993).



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

GRAFICO 2. Distribución del número de almazaras según tipo de titularidad (1993).



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

La dimensión relativa más elevada corresponde a las industrias de titularidad mercantil (S.A. o S.L.) que representando tan sólo el 9,2 por 100 del total tienen el 18,5 por 100 de capacidad de molturación; a continuación se encuentran las entidades asociativas (Coop. o S.A.T.) que suponen el 32,3 por 100 con el 37,2 por 100 de capacidad.

En la situación opuesta se encuentran las individuales que siendo el 48,2 por 100 del número de almazaras tan sólo pueden molturar el 39,1 por 100 de la capacidad regional. Por último las Comunidades de Bienes y otras poseen una dimensión ligeramente inferior a la media, ya que el 10,3 por 100 de las industrias tienen capacidad para el 8,1 por 100 de la molturación.

Lo anterior confirma que las titularidades con mayor tendencia a la disminución son las correspondientes a empresarios individuales, y comunidades de bienes y otras, que al poseer en general una dimensión inferior, presentan una estructura de costes mucho menos competitiva.

3. TECNOLOGIAS EMPLEADAS

En este epígrafe se pretende averiguar 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 estriba 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 bien 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 ella. A pesar de todo, dada la dificultad de evaluar el manejo del almazarero, el dato tecnológico nos permite, cuando menos, cuantificar objetivamente el umbral máximo de calidad que poseen nuestras industrias.

3.1. 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 obtener un producto que reúna un mínimo de calidad y que, en 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 que la primera caracterización importante que podemos hacer en nuestras almazaras, ha de partir del dato de qué industrias poseen líneas de limpieza o lavado de aceitunas, aunque no entremos en 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.

CUADRO 4. Líneas de lavado de aceituna (1993)

	Capacidad industrias con líneas de lavado						Capacidad total de molturación					
	Nº de ind. con lavado	%	Nº lin. de lavado	%	Capacidad Lin. de lavado (Kg./h.)	Cap. molt. almaz. con lavadoras (Kg./8h.)	%	Número total de industrias	%	Cap. molt. total (Kg./8h.)	%	
Badajoz	41	69,49	47	72,31	753.352	86,81	903.100	76,75	103	52,82	1.627.100	68,41
Cáceres	18	30,51	18	27,69	114.500	13,19	273.600	23,25	92	47,18	751.450	31,59
Extremadura	59	100,00	65	100,00	867.852	100,00	1.176.700	100,00	195	100,00	2.378.550	100,00

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

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

En Badajoz, de 103 almazaras censadas poseen líneas de lavado 41 de ellas, lo que representa el 39,8 por 100, si bien la capacidad de molturación de estas 41 industrias representa el 55,5 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 55 por 100. En conclusión, en esta provincia, se puede decir que el nivel de tecnología respecto a lavado de aceituna es elevado, si bien es necesario incrementar el esfuerzo inversor hasta que la cobertura sea prácticamente total.

En Cáceres sólo el 19,56 por 100 de las almazaras poseen líneas de lavado, y su capacidad de producción representa el 36,40 por 100 del total provincial. Esto quiere decir que, además de que el nivel tecnológico de aquellas es inferior al de las de la otra provincia, la divergencia entre capacidad de procesado y número de industrias es aún mayor. Esto se explica por la gran cantidad 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.

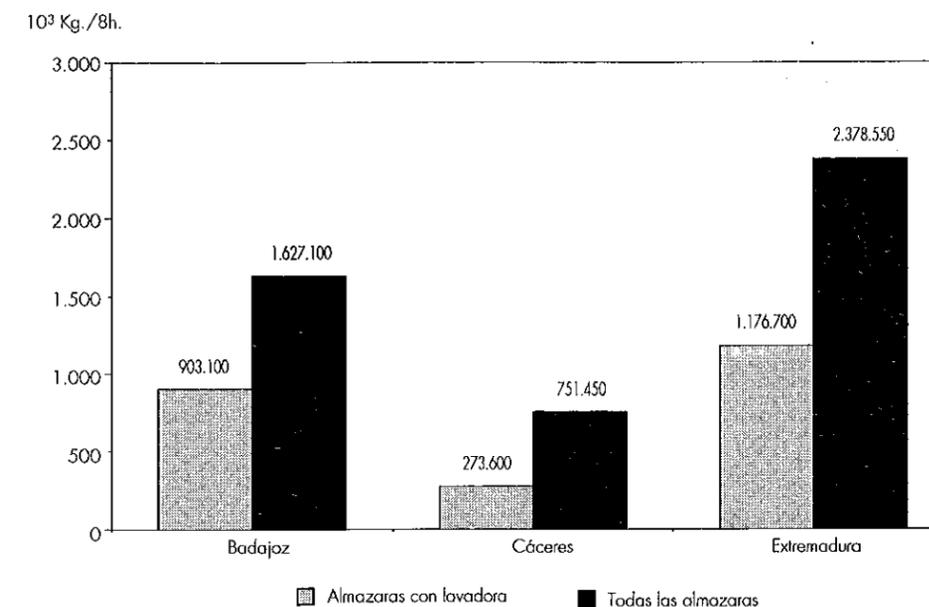
A nivel regional 59 almazaras poseen lavadoras sobre el total de 195, lo que representa el 30,25 por 100, suponiendo una cobertura sobre la capacidad de producción total del 49,47 por 100, lo que supone que el nivel tecnológico regional es mediano.

Hay que resaltar que estos son los primeros datos que se publican sobre esta cuestión, ya que la mayor parte de las líneas de lavado existentes son de reciente instalación, siendo normal hasta hace unos pocos años no lavar la aceituna antes de su procesado.

No obstante, 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 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 reducir o eliminar el atrojado de aceitunas, separar las aceitunas procedentes del suelo y del árbol, separar también por calidades las aceitunas, pagar después del lavado según rendimiento y calidad, etc.

En el gráfico 3 se han representado, para su mejor comprensión los datos del cuadro 4.

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



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

3.2. Sistemas de extracción del aceite

La obtención de un aceite de oliva virgen de calidad puede efectuarse independientemente del tipo de 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.

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

CUADRO 5. Sistemas de extracción (1993)

	Sistema continuo			Sistema tradicional			Totales	
	Nº de almazaras	Nº líneas extracción	Cap. Prod. (Tm./8h.)	Nº de almazaras	Nº de prensas	Cap. Prod. (Tm./8h.)	Nº de almazaras	Cap. Prod. (Tm./8h.)
BADAJOZ	21	26	573	82	210	1.054	103	1.627
CACERES	18	18	278	64	91	474	92	752
EXTREMADURA	39	44	850	146	301	1.528	195	2.378

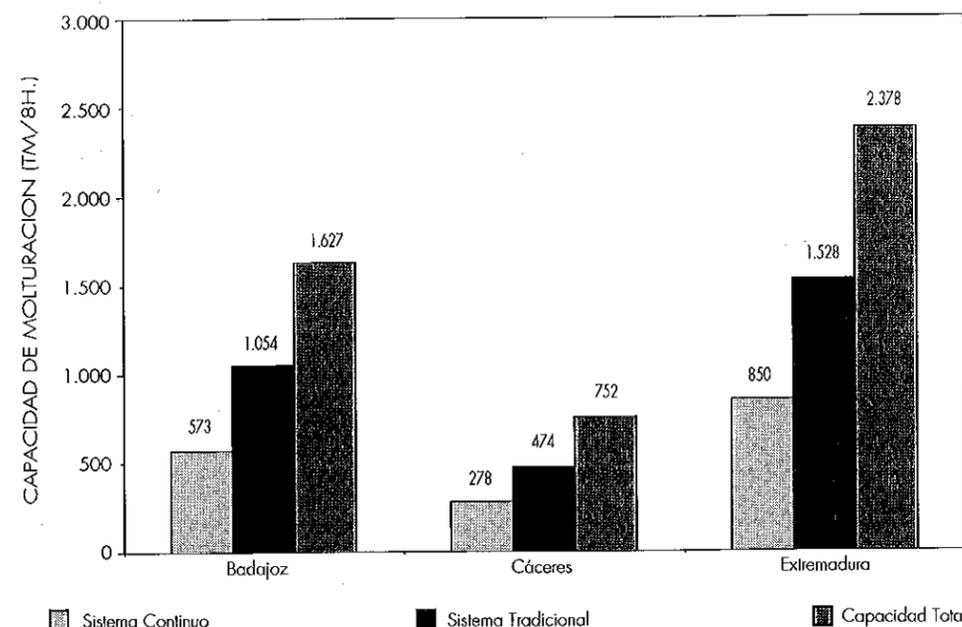
Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

Se puede apreciar que las almazaras con sistema continuo representan el 20,38 por 100 en Badajoz y el 19,56 por 100 en Cáceres, siendo ambos valores prácticamente idénticos a la media regional que es del 20 por 100.

Respecto a la capacidad de molturación de las industrias con el anterior sistema los valores son el 35,22 por 100 para Badajoz y el 36,96 por 100 para Cáceres, valores también muy similares a la media regional del 35,74 por 100

En el Gráfico 4 se han representado, los datos del cuadro 5.

GRAFICO 4. Comparación entre los sistemas de molturación utilizados en las almazaras (Tm./8h.)



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

Si se comparan los anteriores datos con los de 1988 se comprueba que prácticamente se ha doblado el número de almazaras con sistema continuo, habiendo pasado de 21 industrias en aquellas fechas a 39 en 1993. En capacidad de transformación el aumento ha sido superior al doble, pues de 380 Tm/8h. se ha pasado a 850 Tm/8h.

3.2.1. El sistema continuo de dos fases

Hasta ahora se ha hecho tan sólo una referencia general al sistema continuo de extracción. Sin embargo, en los últimos años, se ha producido un avance tecnológico que está provocando un importante cambio en el sector. Se trata de la aparición de los sistemas continuos de extracción de dos fases, que por su actualidad, van a ser sucintamente descritos a continuación.

El *sistema continuo tradicional* requiere, para su correcto funcionamiento, un importante aporte de agua caliente en la fase del proceso inmediatamente posterior al termobatido y

antes de la centrifugación (alrededor de 1 l. por kg. de aceituna a 35°C), la cual es necesaria para que se produzca una diferenciación interna de fases en el proceso de centrifugación. El agua aportada se mezcla con el agua de vegetación de la propia aceituna, y se elimina en forma de alpechín. Y éste es precisamente uno de los mayores problemas que plantea dicho sistema, ya que el volumen producido es muy superior al obtenido mediante el sistema tradicional de prensas, y por tanto aumenta el problema de su almacenaje y eliminación en la misma proporción.

En el *sistema continuo de dos fases*, mediante una alteración en las bocas de salida del «decanter»¹, consistente en reducirlas de tres a dos y modificar su ubicación y dimensiones, se logra eliminar en su casi totalidad la aportación de agua, obteniéndose dos productos, una fase líquida ligera (aceite) y una mezcla de la fase sólida (orujos) y la líquida pesada (agua de vegetación). La transformación de los «decanters» actuales de tres fases a funcionamiento alternativo como dos fases es rápida, sencilla y muy económica.

Todo lo anterior está provocando que la mayoría de las industrias con sistema continuo hayan optado o estén contemplando la posibilidad de cambiar al sistema de dos fases, lo que les puede reportar las siguientes ventajas:

- Ahorro importante de agua, que supone un ahorro económico apreciable y además, en muchos casos, elimina los problemas de suministro durante la campaña.
- Ahorro de la energía necesaria para elevar la temperatura del agua de aportación.
- Supresión de la producción de alpechín, y por tanto del impacto medioambiental del mismo, así como del coste económico que conlleva su almacenaje, transporte y eliminación.
- Los estudios efectuados sobre el tema ponen de manifiesto que se produce un aumento en el rendimiento industrial de la aceituna, al evitarse la pérdida de aceite que se producía en el alpechín. También aumenta la calidad del aceite obtenido, con mejora de los caracteres organolépticos y de la estabilidad, ya que crece su contenido en polifenoles y estos actúan como antioxidantes.

A pesar de todas estas ventajas, existen ciertos inconvenientes que frenan la expansión del nuevo sistema, en concreto son dos:

- Desaparece el control directo sobre una posible pérdida de aceite en el proceso, siendo la única posibilidad el análisis de contenido graso en orujos.
- Existe una gran dificultad en el transporte, manejo y venta de los orujos, ya que confluyen los siguientes factores:
 - El orujo tiene una elevada humedad y un alto contenido en azúcares, lo que les confiere una textura muy blanda y pastosa, que hace necesarios medios especiales de transporte.
 - Nuestra región se halla a gran distancia de extractoras de orujo adecuadas para su procesamiento, ya que a las extractoras tradicionales, dada su elevada humedad y bajo rendimiento graso, no les interesa.

Estos últimos inconvenientes han provocado la aparición de nuevos procesos industriales para la eliminación de orujos de dos fases, en concreto:

- El reprocesado de los mismos en un sistema continuo similar, que permite extraer entre uno y dos puntos más del aceite que contenía la aceituna.
- El secado de los orujos y la separación posterior de hueso y pulpa.

1. Decanter: Separador centrífugo horizontal.

En un futuro inmediato entrarán en funcionamiento en nuestra Región varias industrias dedicadas a esta actividad, lo que provocará sin dudas una generalización del sistema de dos fases, al solucionarse los problemas de eliminación de los orujos descrito.

3.3. Depósitos de Almacenamiento

La bodega de almacenamiento de aceite es uno de los lugares más importantes de las almarazas. 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, según el material, del número de los depósitos y de la cabida de las bodegas de aceite de la Región extremeña.

CUADRO 6. Depósitos de aceite (1993)

Tipo de material	Badajoz		Cáceres		Extremadura							
	Número de depósitos	%	Capacidad (Kgs)	%	Número de depósitos	%	Capacidad (Kgs)	%	Número de depósitos	%	Capacidad (Kgs)	%
Fibra de Vidrio	99	7,14	2.075.520	11,19	108	21,22	2.770.300	38,92	207	10,92	4.845.820	18,88
Acero Inoxidable	86	6,20	3.642.900	19,65	0	0,00	0	0,00	86	4,54	3.642.900	14,20
Obra de Fábrica	353	25,45	7.262.644	39,17	103	20,24	1.929.150	27,10	456	24,05	9.191.794	35,82
Chapa Metálica	626	45,13	5.477.868	29,27	254	49,90	2.403.263	33,76	880	46,41	7.731.131	30,52
Tarifas/Tinajas	223	16,08	133.205	0,72	44	8,64	15.756	0,22	267	14,08	148.961	0,58
Totales	1.387	100,00	18.542.137	100,00	509	100,00	7.118.469	100,00	1.896	100,00	25.660.606	100,00

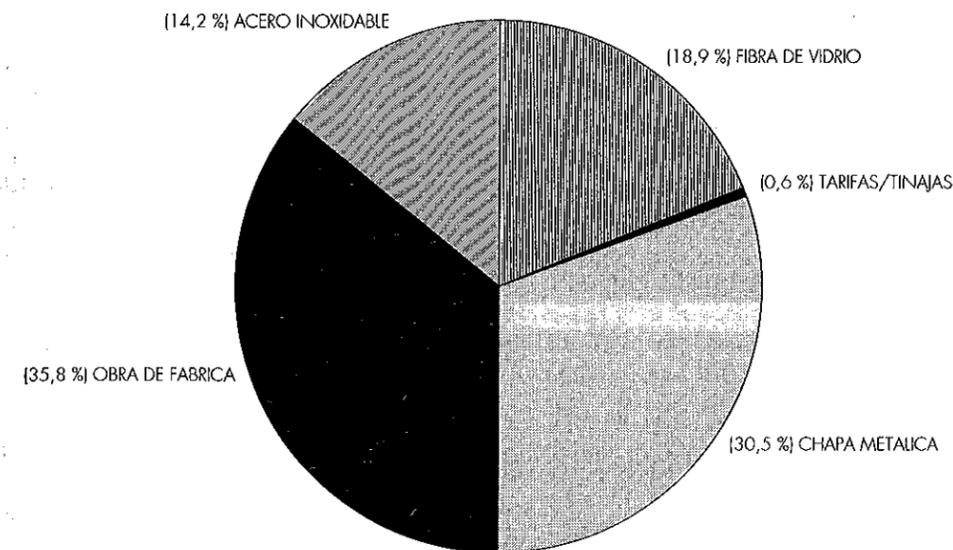
Fuente: Dirección General de Comercio e Industrias Agrarias. Junta de Extremadura.

Puede observarse que el 33,08 por 100 de la cabida de los depósitos de la Región, se corresponde con materiales inertes y por tanto adecuados: fibra de vidrio o acero inoxidable. De esta cifra es curioso resaltar que todos los depósitos de acero inoxidable se hallan en Badajoz y su cabida es apreciable, 3.642.900 kg. Por otro lado, se aprecia que el porcentaje de cabida de almacenamiento de buena calidad asciende al 30,84 por 100 en Badajoz y al 38,12 por 100 en Cáceres.

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.

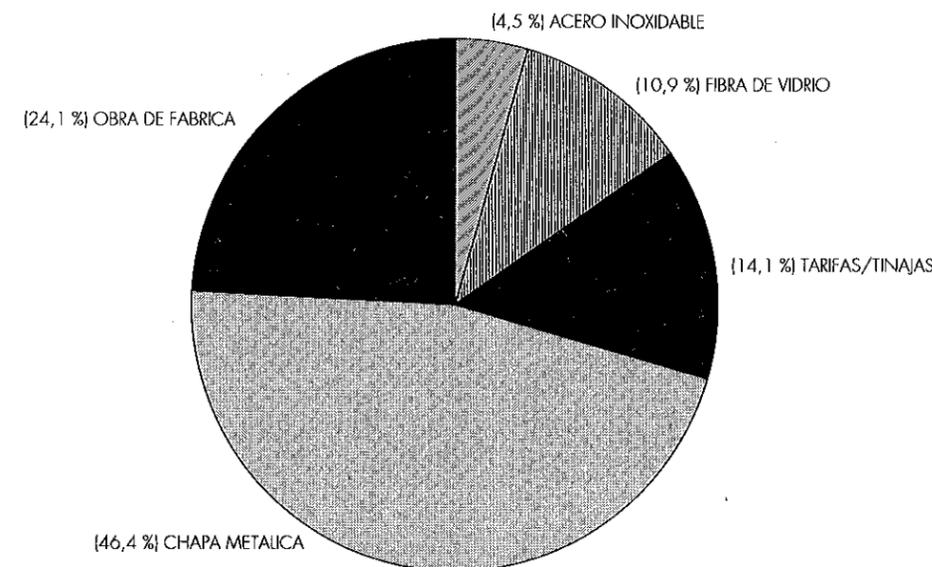
Los gráficos 5 y 6 también tratan de ilustrar los datos contenidos en el cuadro 6 respecto a capacidad de almacenamiento y número de depósitos.

GRAFICO 5. Distribución de la capacidad de almacenamiento de aceite según tipo de material de los depósitos (Extremadura 1993)



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

GRAFICO 6. Distribución del número de depósitos de almacenamiento de aceite según el tipo de material (Extremadura 1993)



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

Si se comparan los datos expuestos con los correspondientes a 1988 se puede comprobar un aumento en la capacidad de almacenamiento desde 21.264 Tm en dicho año a 25.660 Tm en la actualidad (1993). Dicha variación se distribuye entre depósitos de fibra y acero inoxidable, ya que en los restantes materiales se ha producido una disminución.

En las campañas 90/91 y 91/92 las producciones de aceite de oliva de la Región fueron 28.752 Tm. y 31.138 Tm. Si estos valores se comparan con la actual capacidad de almacenamiento, se puede afirmar que la posición de nuestras industrias ha mejorado ostensiblemente, aproximándose a la situación óptima en lo que a volumen de almacenamiento se refiere. No así en lo que afecta a la calidad del mismo, que aún se debe seguir mejorando.

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, se promuevan inversiones en este sentido.

4. CONCLUSIONES Y OTRAS CUESTIONES DE INTERES

Como resumen de todo lo expuesto puede decirse que, en los últimos años, se han mejorado notablemente las almazaras de la región, si bien últimamente se aprecia un retraimiento importante en las inversiones.

Como resultado de esa modernización se ha mejorado de manera muy importante la calidad del aceite obtenido, aunque se puede avanzar bastante más. Baste para ello analizar la evolución de las calidades obtenidas en los últimos años, datos estos que se pueden extraer de ésta y anteriores ediciones de esta misma publicación¹.

Sin embargo, la mejora de la calidad ha provocado con mucha frecuencia desajustes con respecto a los canales de comercialización utilizados tradicionalmente. No es lo mismo vender aceites lampantes que vírgenes, y es necesario conocer a fondo que producto se posee a fin de obtener las mejores condiciones comerciales.

De momento, y por lo menos hasta la finalización en 1999 del Marco Comunitario de Apoyo del FEOGA (Reg. CEE/866/90,) las inversiones en el sector, siempre que no impliquen aumentos de capacidad de elaboración, pueden seguir siendo subvencionadas por esta vía. Asimismo las leyes de Financiación Agraria (Ley 4/92) y de las Producciones Agrarias (Ley 5/92) ambas de la Junta de Extremadura, consideran al sector como prioritario, lo que permite conceder a las inversiones realizadas en él las máximas ayudas establecidas en el Decreto 16/93 de la Junta de Extremadura.

Aparte de las anteriores ayudas siguen vigentes las subvenciones en capital de los Incentivos económicos, tanto Regionales como Autonómicos, los créditos subvencionados para PYMES, los derivados del R.D. 1462/86, modificado recientemente, y las nuevas líneas de financiación solidaria, de carácter autonómico.

Es importante pues que el favorable marco de ayudas existente sea aprovechado de manera selectiva por el sector a fin de mejorar la posición competitiva de las industrias.

1. Ver capítulos dedicados al «Olivar y girasol».

— Otro tipo de acciones realizadas desde la Administración en 1993 y que están teniendo un efecto muy favorable en el desarrollo del sector, son las derivadas del *Programa de Mejora de la Calidad del Aceite de Oliva en España*. Estas medidas se adoptan dentro de la O.C.M. en el sector de las Materias Grasas, viéndose reguladas en el Reg. (CEE) 2732/92, y financiadas con cargo al 2 por 100 de la Ayuda a la Producción retenido a los oleicultores para estos fines. Consisten en las siguientes acciones:

A) Lucha contra la mosca del olivo (*Dacus oleae*), y en su caso contra otros organismos nocivos).

B) Mejora de las condiciones de tratamiento de los olivos, de recolección, almacenamiento y transformación de la aceituna, así como de almacenamiento del aceite producido.

C) Asistencia técnica durante la campaña a los oleicultores y a las almazaras, a fin de mejorar la calidad de la producción y transformación de las aceitunas en aceite.

D) Instalación o gestión de locales de degustación para la evaluación de las características organolépticas del aceite de oliva virgen.

E) Instalación o gestión, a escala regional o provincial, de laboratorios de análisis de las características físico-químicas del aceite de oliva.

F) Colaboración con organismos especializados en la realización de programas de investigación en materia de mejora cualitativa de aceite de oliva.

Las acciones contempladas en los apartados A y B se hallan operativas hace tiempo, traduciéndose en las siguientes medidas:

— Funcionamiento de una red de alerta contra plagas y tratamientos zonales.

— Impartición de cursos de formación de productores, de formación de almazareros, de comercialización de aceites, de formación de catadores y de auxiliares de laboratorio.

Las acciones del apartado C han comenzado en 1993 con la puesta en marcha del plan de asistencia técnica durante la campaña a las almazaras, que se halla muy avanzado.

Las restantes acciones de los apartados D, E y F se prevé comiencen a funcionar en breve.

— Otro tipo de actuaciones emprendidas en el sector, son las relativas a *proyectos de I + D*. En concreto, almazaras de la región participan en un consorcio internacional para el desarrollo de un proyecto financiado por la U.E. dentro del Programa CRAFT.

— Por último, es necesario poner de manifiesto que uno de los mayores problemas estructurales que persisten en el sector es que, si bien el consumo de aceite de oliva por habitante en España es alto, la parte de éste que corresponde al aceite de oliva virgen es muy inferior a la de otros países de nuestro entorno, por ejemplo Italia. Para resolver esta situación es necesario que todas las partes implicadas realicen un importante *esfuerzo promocional del aceite virgen*, explicando de forma clara y precisa las cualidades del mismo, y facilitando el acercamiento de la oferta de aceite envasado al consumidor, ya que, normalmente, en los centros de venta, la oferta de aceite de oliva virgen es escasa y a un precio muy superior al que correspondería en condiciones normales.