

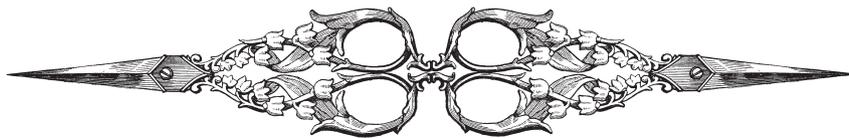
Viendo cuan lejos se halla este común uso de construir, de las observaciones hechas por mí en dichos edificios, y leídas en Vitruvio y en León Battista Albeti y en otros escritores excelentes que después de Vitruvio ha habido, incluso de las que por mí han sido puestas en practica de nuevo con mucha satisfacción y elogio de los que se han servido de mi obra, me ha parecido cosa digna de hombre, que no debe de nacer solo para sí mismo, sino también para utilidad de los demás, el dar a la luz el dibujo de aquellos edificios que en tanto tiempo y con tantos peligro míos he recogido, y poner brevemente lo que en ellos he considerado más digno de interés, y además, las reglas que al construir he observado y observado. A fin de que los que lean estos mis libros puedan servirse de lo bueno que tengan y suplir aquellas cosas que (como quizás sucederá) me hayan faltado.

El primer difusor de la obra de paladio fue Vincenzo Scamozzi, que terminó las obras inconclusas tras la muerte de su maestro y continuó con su legado.

A los viajeros de Grand Tours que visitaban Italia les llamó poderosamente la atención la obra de Palladio por su armonía y sencillez y por la claridad de sus libros, que tuvieron una amplia difusión. Su concepto de la armonía en las composiciones arquitectónicas seguían ideas pitagóricas relacionadas con la armonía musical muy desarrollada en el Veneto de su tiempo.

En los países anglosajones, que no gustaban del boato barroco que se impuso en las cortes reales absolutista del sur de Europa, triunfó esa arquitectura de las villas con sus planteamientos llanos y sencillos que incluía una casa de habitación con vistas al paisaje y dependencias agrícolas auxiliares dentro del mismo conjunto y con un coste razonable. En Inglaterra Iñigo Jones fue el responsable del primer palladianismo desarrollado por John Webb, Campbell y lord Burlington en el s. XVIII llenando la campiña inglesa de ejemplos. De Inglaterra pasó a los Estados Unidos de América donde Jefferson y Atwood los importaron: recuérdese como ejemplo la imagen de su famosa Casa Blanca y otras edificaciones institucionales. En el resto de Europa y fuera de ella su arquitectura tuvo una fuerte influencia y colaboró mucho en la formación del Neoclasicismo y su influencia se extiende hasta la época actual.

Sobre Palladio se han escrito centenares de libros. Para los que quieran conocer más de su obra pueden conectar con el Centro Internazionale di Studi di Architettura Andrea Palladio, con sede en Vicenza que reúne, edita y difunde todos los estudios y documentos, y cuenta con una completa página web.



LA ALMAZARA DE DANIEL ESPUNY: PROCESOS DE FABRICACIÓN

Por

ANA ESPUNY RODRÍGUEZ¹
Licenciada en Historia



¹ Mi agradecimiento a Manuel Espinosa Espinosa, sin cuya ayuda no hubiera sido posible este artículo ni los que le precedieron, y a Emilio Cáceres.

Esta foto muestra la portada de la fábrica de Daniel Espuny en Osuna. En primer término la bodega con la casa familiar encima, la báscula y la pared del molino. La extractora, al fondo, data la foto después de 1921. En el azulejo que remata la puerta se lee: *Fábrica de Aceites finos de oliva y orujo. Daniel Espuny. Exportación.*

Procedente de una familia de aceiteros de Tortosa, –nieto de campesino con molino propio e hijo y hermano de fabricantes de aceite– Daniel empieza a trabajar por su cuenta en 1910, arrendando una fábrica en el Bajo Aragón. Tenía 22 años. Al igual que sus hermanos, alterna diferentes zonas oliveras del norte y sur de España, según las campañas se presentan. En 1915 arrendó una fábrica por cinco años en la Roda de Andalucía (Sevilla), transformándola para sacar aceites finos, que mandaba directamente al extranjero. En 1917 compró un solar en Osuna. La almazara es la primera obra que acomete, a la que seguirán luego la extractora, la refinería y la jabonería. En 1924 instala la maquinaria para la segunda presión y amplía la bodega.

Desde la más remota antigüedad hasta la adopción generalizada del sistema de centrifugación, aproximadamente en 1980, las modificaciones que se introdujeron en el proceso de obtención del aceite fueron muchas, pero se mantuvieron los dos procesos básicos: la molturación (molienda de la aceituna para obtener una pasta o masa de aceituna) y el prensado de esa masa, por medio del cual se obtenía el aceite. Estas dos labores se realizaban en las almazaras. Veamos cómo funcionaba la que instaló en Osuna en 1917 Daniel Espuny Aleixendri y los elementos adyacentes: el patio de aceituna y la bodega.

Después del pesaje, las aceitunas eran conducidas a un recinto junto al molino: el patio de aceituna. El maestro de patio escogía las aceitunas, que se molerían diariamente, que se introducían en sacos de la fábrica. La entrada restante era amontonada y molida al final de la recolección. Entonces las llevaban en carretillas por el túnel –pasillo que corría paralelo a la nave del molino– hasta las lavadoras que las pasaban tolvas de los sinfines que alimentaban los empiedros, para iniciar la molturación o molienda.

La nave del molino mide treinta metros de largo por doce metros cincuenta centímetros de ancho; sus muros son de sillares y está cubierta con cercha y tirantas metálicas y teja morisca. En la parte norte se sitúa el patio de aceituna y en la parte sur la bodega, teniendo en paralelo a su izquierda, el

túnel de alimentación. El suelo es un subterráneo abovedado y transitado, donde se instaló la transmisión general, con un eje de setenta milímetros de diámetro por veinte y ocho metros de largo, que movía todos los elementos del molino.

Las transmisiones subterráneas fueron un gran avance tecnológico, pues contribuían a la rapidez de los procesos de fabricación y, en especial, a la seguridad de los operarios. El motor original era un motor eléctrico marca A.E.G. número un millón doscientos nueve mil setecientos setenta y dos, de cincuenta caballos con su correspondiente contramarcha.

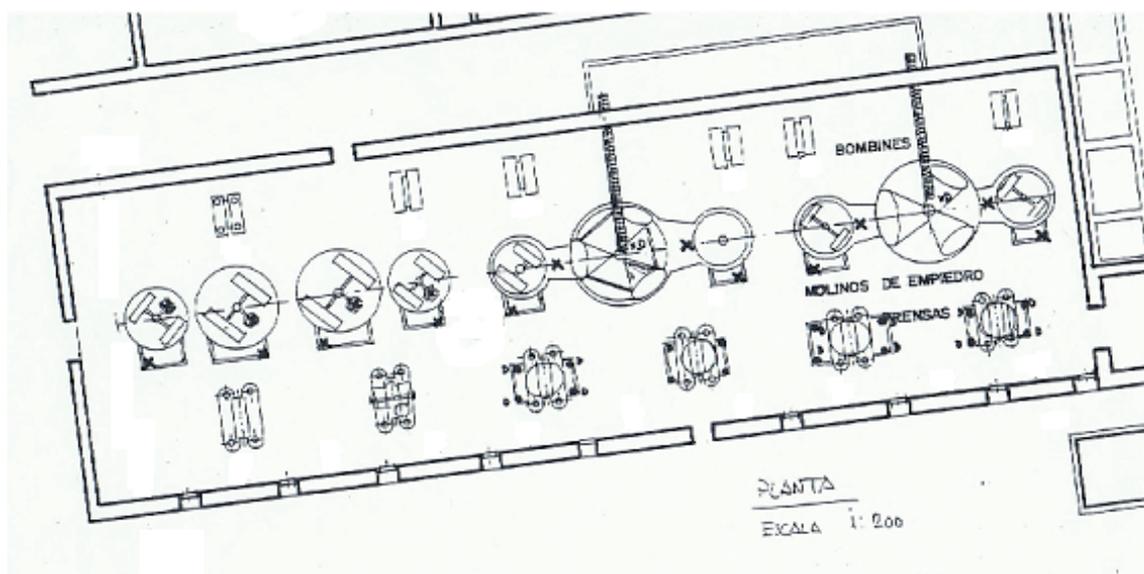
Sobre el plano podemos ver los diferentes elementos que componen la maquinaria.

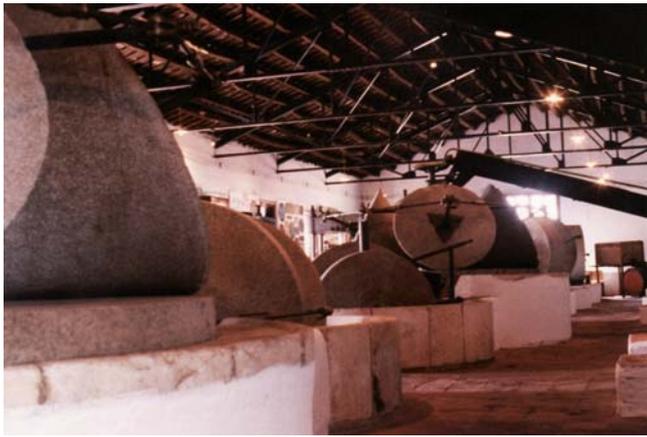
La parte central de la almazara la ocupan los empiedros, mecanismos mediante los cuales se va a realizar la molturación o molienda de la aceituna. La maquinaria hidráulica está distribuida en dos líneas paralelas: la parte cercana a la fachada oeste está ocupada por las prensas y la parte este por las bombas. Algo más de la mitad de la nave está destinada a la obtención de aceite de primera presión, mientras el resto se dedica a la segunda presión, o repetición del proceso primero, que tiene como finalidad agotar el aceite obtenido de la masa.

Empezando por la parte sur del molino encontramos dos empiedros idénticos de los llamados italianos, con sus correspondientes batidoras de piedra, para obtener aceite de primera presión. La función de los empiedros es molturar, o lo que es lo mismo, machacar la aceituna. A la pasta resultante le llamaremos masa.

Cada empiedro se compone de una piedra redonda, llamada solera, que sirve de base a tres rulas cónicas, que giran aplastando la aceituna que, mediante un tornillo sinfin, llega desde el túnel de alimentación. A ambos lados del empiedro están las batidoras. Son recipientes con dos piedras en forma de rueda, cuya función es remoler, batir y homogeneizar la masa en frío, dejándola lista para ser introducida en los capachos y facilitando una más fácil obtención del aceite en la prensa. Las piedras fueron hechas en Gerena y la maquinaria y los engranajes se trajeron de los talleres Baró de Tortosa.

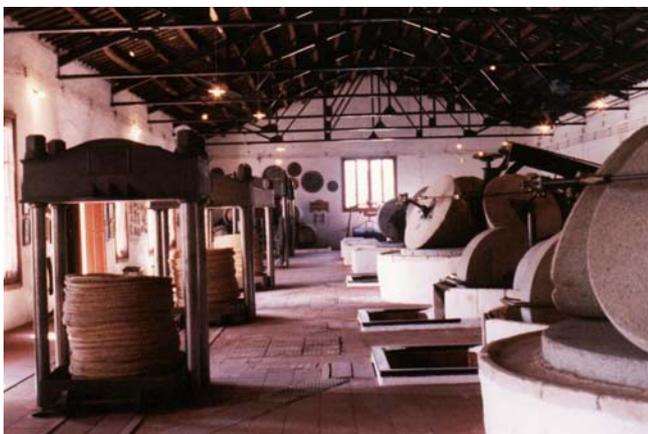
Una vez terminada la molturación pasamos al prensado. El paso previo es hacer el cargo: la masa será introducida en unos cincuenta y cinco o sesenta capachos que, apilados, formarán una torre en la vagoneta de la prensa. Es de este cargo de donde, una vez se le aplique la presión de la prensa hidráulica, fluirá el aceite.





(FOTO: ANA ESPUNY RODRÍGUEZ)

Estas prensas, con pistones de trescientos veinte milímetros, son bajas y están provistas al final de un mecanismo de vibración que hace que se agote más el aceite en la prensada. El tiempo necesario para hacer un cargo se estima en unos veinte minutos, lo que da un promedio de tres cargos a la hora por cada prensa. Para que los capachos no resbalasen al realizar la prensada, era necesaria gran pericia por parte de los operarios que realizaban el cargo.

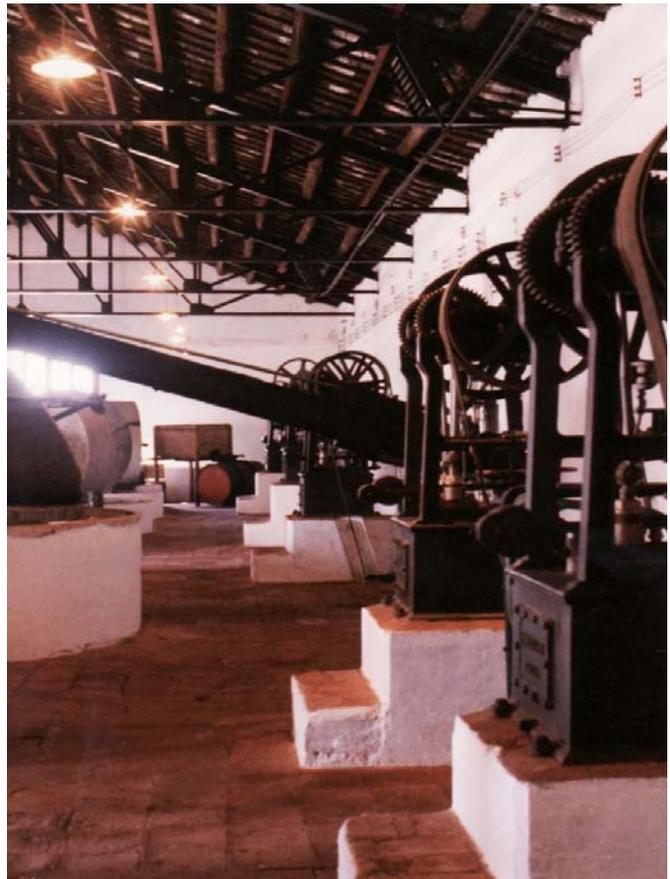


(FOTO: ANA ESPUNY RODRÍGUEZ)

Una vez preparado el cargo, ahora las bombas hidráulicas harán que se realice la prensada. Cada bomba hace que se mueva el pistón de una prensa, elevando la vagoneta y manteniéndola apretada contra el techo o parte superior de la prensa. Entre el suelo del molino y las bóvedas del subterráneo van dos tuberías que conectan cada bomba con sus prensas. Una de entrada y otra de retorno del agua. La polea fija da movimiento al émbolo de la prensa que hace subir el pistón. Alcanzada la presión deseada y para que el émbolo deje de hacer presión, la correa se pasa a la polea loca y ahí se mantiene hasta apretar otro cargo. Se hace así para no parar el motor que debe continuar funcionando para dar movimiento a todos los demás elementos del molino.

Una vez realizada la prensada, era normal tener parada la prensa durante una hora, para que escurriera bien el aceite. Como en esta almazara se hacían tres cargos a la hora, el orujo resultante de la primera presión tenía aún mucha grasa, por lo que en 1924 a las cuatro prensas originales se le añaden otras dos, que fabricarán aceite de segunda presión. El orujo de la primera presión se sacaba de los capachos y era transportado a los empiedros catalanes, llamados popularmente *quesos*. El orujo entraba por la tolva, se remolía y se repetía el proceso para obtener el aceite de segunda presión.

A diferencia de los rulos que tenían un movimiento rápido, los *quesos* se movían con lentitud para moler lo más posible, facilitando así que la prensada agotara al máximo el aceite contenido en la masa. Las dos prensas de segunda presión estaban diseñadas perfectamente para recoger la masa de las cuatro de primera presión.



(FOTO: ANA ESPUNY RODRÍGUEZ)

Una vez finalizado el proceso, el orujo de segunda presión se expulsaba por el buzón –huevo practicado en la pared de la almazara– depositándose en un carro que lo llevaba a la extractora y el aceite pasaba a la bodega a través de los caños habilitados para ello en el suelo del molino.

La bodega fue situada en el edificio perpendicular a la almazara y mide veinte y dos metros y medio de largo por once y medio de ancho. Gracias a la inclinación con que fueron contruidos los canales para la conducción del aceite, éste venía por su propio pie, separado el de primera presión del de segunda presión, y ya en la bodega, iba cayendo en las piletas. Por decantación, es decir por diferencia de densidad, el agua y el alpechín se iban al fondo y el aceite se quedaba arriba. El aceite iba pasando de una a otra pileta y de allí pasaban a los trujales siendo continuo el trasiego entre los trujales por la mucha cantidad de aceite que se fabricaba.

En 1924, al instalar la segunda presión, se amplió también la bodega con catorce trujales más, que hicieron un total de veintidós con una capacidad de 528 000 k. La producción diaria de aceite, según cosecha y periodo de la campaña, giraba en torno a los 15/30 000 k. Con esos caudales, la capacidad de la bodega quedaba cubierta en un par de semanas y era imprescindible que cada día se pasara a bidones la cifra de producción. Eran bidones de hierro, de unos 600 o 650 k de cabida y estaban equipados con aros-carril y tapones de dos pulgadas. Era indispensable que en cuanto se llenaran fueran a su destino, para que fueran devueltos con igual prontitud.