04.10.2016

Agriculturaconsciente.com

**La industria, eje del nuevo capítulo de Campo Friendly**

*El programa de Nidera propone un recorrido audiovisual por la planta de crushing y la terminal de fertilizantes que la compañía tiene en Puerto General San Martín, sobre el Río Paraná. Las Buenas Prácticas en uno de los eslabones clave de la cadena agroindustrial.*

La planta industrial que Nidera tiene en Puerto General San Martín, provincia de Santa Fe, cuenta con 52 mil metros cuadrados de superficie cubierta y dos muelles de carga ubicados en el Río Paraná. Aquí se reciben unas 27.000 toneladas de grano por día y se realiza la recepción y acopio, la fabricación de productos industriales y la venta al exterior. Pero por acá también se importan fertilizantes a través de un sistema logístico de gran eficiencia y velocidad.

Para la cadena agroindustrial argentina, la industria, y en especial la actividad en el puerto, es una de las etapas del proceso más trascendentes. Sin embargo, poco se sabe de lo que allí ocurre. En su quinta entrega, agriculturaconsciente.com pone su mirada sobre la actividad en Puerto General San Martín para contar cómo, cuidando el ambiente y las personas, se desarrollan los procesos industriales, se exportan granos y se importan fertilizantes desde el Río Paraná.

Adrián Gómez es gerente de Calidad de Nidera y uno de los protagonistas del módulo industria puesto online por el programa agriculturaconsciente.com. En una recorrida por la Planta, Gómez relata que allí se procesan aceites vegetales de girasol y de soja y lecitinas de soja que se destinan al mercado internacional.

Las mercaderías arriban a través de camiones y ferrocarril. La Planta cuenta con tres playas de estacionamiento con capacidad para alojar 760 vehículos en forma simultánea que descargan en cuatro tolvas volcadoras. A su vez, la compañía posee un desvío ferroviario propio al que arriban vagones graneleros o tanqueros.

Para el acopio, la Planta cuenta con dos celdas de gran porte más ocho silos verticales. El espacio de almacenamiento total de granos es de 295 mil toneladas. Las harinas y pellets se almacenan en cuatro celdas con capacidad de 105 mil toneladas. Esta infraestructura se complementa con un patio de tanques con 15 unidades de las cuales 13 son utilizadas para aceites vegetales con una capacidad total de 42 mil toneladas y otros dos se destinan para almacenar dos mil toneladas de lecitinas.

“Todos nuestros productos son destinados al mercado externo donde son utilizados como materias primas para producir alimentos balanceados. Eso nos ubica en un lugar importante dentro de la cadena de producción y nos obliga a trabajar con un profundo sentido de responsabilidad”, explica Gómez y detalla que la planta está certificada desde hace más de 15 años por un sistema de calidad denominado GMP que tiene su origen en los Países Bajos.

En PGSM, Nidera realiza también el proceso de crushing o molienda de oleaginosas, que consiste en la transformación de un grano en dos fracciones. Una líquida, formada por aceites y lecitinas, y una sólida, compuesta por harinas y pellets de cáscara.

Este proceso transcurre en cuatro etapas. “El grano de soja es quebrado en ocho porciones y esa materia es sometida a un proceso de aspiración para la separación de la cáscara. Posteriormente, las partículas descascaradas pasan por molinos laminadores en los cuales las formas de las partículas cambian y pasan a ser una lámina con menos de 0,5 milímetros de espesor”, detalla Gómez. Luego, estas láminas son conducidas por transportadores a cadenas hasta la parte de extracción donde se produce la separación del aceite luego de ser regadas con hexano, un solvente liviano derivado del petróleo. En la fase sólida quedan las harinas desengrasadas que tienen hexano impregnado. Tanto el aceite como la harina son sometidas a procesos de calentamiento que eliminan por destilación el hexano que contienen.

Las harinas, desengrasadas y sin hexano, pasan por grandes equipos enfriadores y secadores para ser seleccionadas por tamaño y luego almacenadas. Por su parte, el aceite sin hexano pasa por un proceso de hidratación y uno de centrifugación a partir del cual se genera, por un lado, una fase gomosa que permite obtener la materia prima para luego producir lecitinas y por otro el aceite sin los fosfolípidos que es destinado a los tanques de almacenamiento para su exportación. Por último, la cáscara es sometida a un proceso de pelletizado que le confiere mayor densidad y es despachada para la fabricación de alimentos balanceados.

En Puerto General San Martín Nidera tiene dos muelles con capacidad para cargar granos en barcos de gran porte a una velocidad de 2500 toneladas por hora. Si la carga es harina proteica o pellet entonces la velocidad es de 1500 toneladas por hora. Y cuando se trata de aceite o lecitinas, la velocidad de carga es de 500 toneladas por hora.

Y todo se hace cuidando la calidad del proceso de punta a punta. “El control de cada etapa es realizado pormenorizadamente por profesionales de Nidera e inspectores del SENASA, que emiten los certificados imprescindibles para cerrar el proceso de venta”, sostiene Gómez y detalla que todo se rige bajo estrictas normas de gestión, calidad y seguridad alimentaria de los lineamientos de GMP MAS. En el caso de seguridad y salud ocupacional se rigen por OHSAS 18000 y el cuidado del medio ambiente por ISO 14001. “Estamos entrenados para los cambios de un mercado exigente en la cantidad de alimentos y en la calidad para toda la cadena”, destaca el responsable de Calidad de Nidera.

**La Terminal de Fertilizantes**

Desde el muelle norte ubicado sobre el Río Paraná, Sebastián Canteli, el gerente de la Terminal de Fertilizantes de Nidera en Puerto General San Martín, detalla una de las últimas inversiones realizadas por la compañía que la ha posicionado en una de las más eficientes proveedoras de insumos agrícolas.

Canteli relata que el 95% de la recepción de fertilizantes se realiza mediante la descarga de buques de ultramar. El otro 5% ingresa a través de camiones. El muelle tiene 120 metros de frente y permite el amarre de buques de hasta 190 metros de largo. Además, cuentan con una grúa Liebherr montada sobre pórticos. Esta es móvil y se traslada a lo largo de todo el muelle con un conjunto de tolvas. Una vez que se inicia el proceso, el fertilizante es transportado mediante cintas hasta la celda de almacenaje. La tecnología disponible posibilita una velocidad de descarga de 1000 toneladas de fertilizantes sólidos por hora.

La celda tiene una capacidad de 65 mil toneladas y está subdividida en seis boxes. Los fertilizantes, en forma individual o en mezclas realizadas en forma computarizada, son distribuidos por vía terrestre a granel o embolsados.

“Para Nidera, el cuidado de la gente es vital. Para ello hemos desarrollado diferentes sistemas de capacitación y detención de riesgos. Cada uno de los operadores está capacitado y conoce en detalle todas las actividades que se desarrollan en la planta. Consideramos que esta es la manera correcta en la cual cuidamos la seguridad de nuestro personal, el bienestar de la sociedad y el cuidado del medio ambiente”, concluye Canteli.