

NEWS & ANALISYS

Jueves 05 de octubre de 2006. Núm. 150

[Murciélagos vanguardista](#)

El uso de una nueva tecnología en su planta de destilados La Galarza permitirá a Bacardí y Compañía ahorrar \$700,000 dólares anuales.

[Andrea Vega](#)

[A PDA](#) [A Favoritos](#) [Comentar](#) [Imprimir](#) [Recomendar](#)

El primer sábado del mes de julio, a las ocho de la noche, José Sánchez Gavito, vicepresidente técnico de Bacardí y Compañía, recibió una llamada de su equipo de producción de destilados. Al otro lado de la línea, una voz le pidió trasladarse a la planta de la Ex Hacienda La Galarza para ver salir la primera gota del alcohol producido con una tecnología que acababa de echarse a andar, luego de seis meses de implementación. El directivo y maestro ronero salió de su casa, ubicada en el centro de Puebla, y manejó hasta la destilería en Izúcar de Matamoros, en el mismo estado, para ver los trabajos de la nueva infraestructura que, dada la estrategia de Bacardí de elaborar sus propios insumos, resulta prioritaria.

Y es que esta empresa, dueña de más de 50 marcas de bebidas alcohólicas, es de las pocas del sector que elabora su propio destilado, con el fin de controlar la calidad de dicho insumo, asegurar su disponibilidad y amortizar costos, y lo hace precisamente en La Galarza, fundada en 1956. De esta forma, Bacardí se provee de manera segura del alcohol necesario para producir vodka, whisky y ron —categoría, por cierto, en la cual se ostenta como líder del mercado mexicano al vender 1.4 millones de cajas al año, mediante marcas como Bacardí Blanco, que el año pasado recobró 3% de sus ventas luego de registrar pérdidas desde 1994—.

MISMA IMAGEN, NUEVOS ENGRANES.

Sólo la fachada de La Galarza se conserva intacta de su fundación a la fecha. El resto ha pasado por varias modernizaciones; la última es, justamente, la instalación del nuevo equipo para destilar, compuesto por cinco columnas de cobre, de 12 metros de altura cada una, en las cuales se separa el alcohol y el agua de una mezcla conocida como mosto, obtenida luego de agregar levadura a la melaza (un subproducto de la caña de azúcar, elaborado en los ingenios azucareros).

La ventaja de esta infraestructura contra una muy similar utilizada hasta antes de julio, es que trabaja con 60% menos combustible, por lo tanto la compañía ahorrará 500 mil dólares al año en la elaboración del destilado, y otros \$200,000 en el mantenimiento de la maquinaria.

Antes, precisa, José Sánchez Gavito (quien es uno de los 10 maestros roneros que conocen la fórmula secreta para elaborar el popular ron del murciélago) “era necesario utilizar medio litro de combustible para obtener un litro de alcohol o destilado. Hoy, en cambio, se emplea sólo 60% de esa cantidad, o sea menos de un cuarto de litro de energético”. Gracias a estos ahorros, la inversión hecha en la infraestructura de origen español, la cual rondó los 3 millones

de dólares, se recuperará en dos años.

Pero ya que modernizarse implica no sólo renovar la infraestructura, sino también automatizarla, las cinco nuevas columnas se operan sin intervención manual. De hecho, todo el proceso de producción de los destilados se encuentra automatizado en La Galarza (donde se pueden producir hasta 100 mil litros diarios de alcohol).

Las válvulas de los ductos por los que se envía agua, aire y melaza a los tanques de fermentación y luego el mosto a las columnas de cobre, se abren automáticamente por control de presión. Es por eso que sólo se necesita de ocho personas para operar la planta. “Puesto que se dispone de un equipo computarizado con controles en campo y las válvulas se abren cuando reciben una señal del sistema, prácticamente el personal sólo observa cómo trabaja todo”, comenta Sánchez Gavito.

El monitoreo de los sistemas y la infraestructura se hace en tiempo real. Además, la planta cuenta con un sistema propio de administración de calidad, para garantizar el estado óptimo de los destilados.

Este sistema tiene 42 puntos de control (cargados cada uno con distintas variables), ubicados en los diferentes pasos del proceso productivo y, si los componentes o productos que se están utilizando o que se van generando no cumplen con las especificaciones necesarias, no los deja pasar a la siguiente fase. “De manera que ya no existe la desobediencia de los obreros o negligencia en los procesos. Si algo no está bien las válvulas simplemente no se abren; ya no hay errores humanos”, subraya el maestro ronero.

Gracias a esto, no es necesario reprocesar 10 por ciento de la producción, algo que antes se hacía por seguridad y para mantener un nivel de confianza. El personal tiene ahora la certeza de que el destilado lleva la calidad óptima cuando sale de La Galarza hacia la planta de Tultitlán, Estado de México, en donde se llevan a cabo los últimos pasos del proceso de producción, entre ellos el añejamiento en barricas de roble blanco.