

# Grupo Motta

la seguridad de la experiencia

# boletín interno 5

PUBLICACIÓN INTERNA DE GRUPO MOTTA Y SUS EMPRESAS CABAÑA AVÍCOLA FELLER CALISA Y ASADO - MARZO 2006 - CRESPO - ENTRE RÍOS - ARGENTINA

## EDITORIAL

Este es el primer boletín del 2006 que le acercamos a toda nuestra gente. Tenemos por delante todo un año de trabajo y seguramente de nuevos desafíos. Hay proyectos en carpeta y lo más importante siempre tenemos nuevas metas por cumplir.

Todo lo que hacemos y lo que hemos logrado es gracias al "equipo de trabajo" que conforman las distintas plantas de Grupo Motta.

Todas y cada una de las personas que trabajan en Grupo Motta son los pilares fundamentales de nuestro crecimiento. Sigamos adelante...

## PACTO GLOBAL



Pacto Global

En el 2006 ratificamos nuestro compromiso y adhesión a los 10 principios que promueve el Pacto Global, relacionados al respeto de los derechos humanos y derechos laborales; el cuidado y protección del medioambiente y la lucha contra la corrupción en todas sus formas.

## NUEVAS INVERSIONES



**Producción de huevos fértiles para incubación que sostendrían el crecimiento en materia exportable, y la reactivación de una planta frigorífica de la ciudad de Crespo.**

El presidente de Grupo Motta, Héctor Motta, en los primeros días de este año, se reunió con el Gobernador Jorge Busti, a quién le informó sobre dos importantes emprendimientos productivos que tiene proyectado para el 2006.

Uno de los emprendimientos se desarrollará en la localidad de Betbeder, en el departamento Nogoyá, con una inversión importante para el segundo semestre de 2006 en dos plantas de producción de huevos fértiles para incubación. En tanto que el otro proyecto, está relacionado a la reactivación de una planta frigorífica de la ciudad de Crespo que está actualmente paralizada.

Estos anuncios son un importante estímulo para todos los que trabajamos en Grupo Motta, ya que formamos parte de una gran empresa que sigue creciendo, que reinvierte sus ganancias y que genera puestos de trabajo para la gente de la zona.

## ASADO

La planta industrial que elabora productos cocidos listos para ser consumidos está funcionando a pleno y trabajando para obtener la certificación HACCP y la habilitación internacional para cocinar carne vacuna.

Si bien como todo nuevo emprendimiento los primeros meses no resultaron sencillos, ya se han realizado varios embarques con destino a Francia.

Marcos Hurtado, ingeniero en alimentos, se refirió a los tipos de productos que se exportan y las capacitaciones que se realizan al personal.



**Productos que se exportan:** actualmente se cocina carne de pollo y los productos son variables: la gama de los filet con y sin piel de distintos gramos, productos de carne pata muslo y una parte del ala que va con hueso, con distintas recetas de horneado y marinado, al vapor, con o sin sal.

**¿Cómo son consumidos en Europa los productos cocidos y quienes son sus potenciales consumidores ?**

Los productos que se comercializan en Europa, se sirven con la ensalada, se utilizan para copetín, con distintas salsas, bandejas para las escuelas de los chicos; para las industrias de aerolíneas, entre algunos de los destinos que tienen.

**El lema:** productos cocidos a medida no podía haber sido mejor, destaca Marcos, ya que "la mayoría de las máquinas tienen rueditas, y esto tiene una razón de ser, es a medida, nosotros trabajamos y obtenemos productos de acuerdo al color, tamaño y peso requerido".

**Capacitaciones:** "Por un lado se dan las capacitaciones que corresponden al puesto laboral, en los aspectos técnicos, para que la persona pueda desarrollar sus tareas sin inconvenientes y de una manera bastante independiente.

Otra capacitación es respecto a la inocuidad porque estamos trabajando en una planta de alimentos listos para consumo. Si se contamina un producto el ama de casa no lo elimina con la cocción, puede llegar a un bebé o a un anciano, y esto implica una gran responsabilidad, por lo cual las personas que trabajan acá deben tenerlo muy en cuenta". explica Hurtado.

## COMPLEJO MARGARITA

El Núcleo 5 forma parte del complejo de granjas ubicado en el ejido de la localidad de Hernández. Las granjas totalmente automatizadas y bajo estrictas normas de bioseguridad, dan cumplimiento a los estándares internacionales exigidos.



### SU GENTE:

**Gómez Mario:** de los empleados mayores se destaca por su seriedad y responsabilidad en el trabajo.

**Flores Ramón:** es una persona respetuosa, en camino del aprendizaje del oficio de encargado.

**Ruiz Díaz Damián:** promete con la fuerza de su juventud, su grupo de tareas espera mucho de él.

**Nievas Carlos Alberto :** operario en franco ascenso en lo laboral y personal ¡felicitaciones Carlos!

**Schmutz Walter :** se caracteriza por su entrega y dedicación al servicio del trabajo y sus compañeros.



De izq. a derecha: Mario Gómez, Ramón Flores, Damián Ruiz Díaz, Carlos Alberto Nievas y Walter Schmutz

## UNA NUEVA MORENA



Nuevo local de venta MORENA, de Martín Cipriani, en Paraná (Libertad y España). Calidad, dedicación y servicio aseguran el éxito del distribuidor paraense que pronto inaugurará una tercera boca que ampliará la cadena de locales.

## CONOCIENDO NUESTRA GENTE

### ADELA FERESINI



Adela Ferresini: sexado con microscopio

A Adela se la puede definir como una mujer con un temple y un espíritu de trabajo admirables.

A sus 62 años se siente muy bien y capaz, y no piensa ni quiere jubilarse. Hace 43 años que trabaja en Cabaña Avícola Feller, en la Planta de Incubación.

Empezó a trabajar en el año '63 y hace 32 años que viaja desde Paraná, donde vive con su esposo y su hijo de 33 años.

Desde siempre trabajó en el sexado que consiste en separar pollitos machos de hembras, que en “aquellos tiempos se hacía con un microscopio después de limpiarle el recto con un apretón, le mirabas el sexo, uno por uno”, explica Adela. Era toda una técnica de aprendizaje que llevaba tiempo porque “si se hacía muy rápido se podía romper el intestino y si era muy lento le irritabas, podía morir el pollo. No fue nada fácil. Lo importante en este tipo de trabajo es tener buena vista, pulso sereno, llegué a sexar 700 por hora”, cuenta orgullosa.

“En un comienzo eran dos personas las que trabajaban en esa sección. El trabajo de sexado en ese entonces se hacía a la noche y se trabajaba dos veces por semana. Luego fueron seis que sexaban.

Hoy por la genética del pollo, con la línea que trabaja la empresa, se distingue por el plumaje del ala, hace 12 años que se trabaja de esa forma”, relata Adela.

Comparativamente, antes se sexaban 45.000 pollos por semana y hoy son 250.000 por semana. “Cuando se trabajaba individualmente llegué a hacer 3600 por hora y cambiando caja; ahora se trabaja en mesa redonda a una batea donde va todo el pollo. Se ingresa a las 5 de la mañana y se trabaja lo que sea necesario, la razón la tiene el cliente, si dice a tal hora necesita el pollo debe tenerlo. Trabajamos para nuestros clientes, nos debemos a ellos”, destaca.

Adela se siente muy a gusto con el trabajo que realiza y recalca que requiere de mucha práctica y conocimiento. “A mí a veces me dicen que nunca van a tener la ligereza que tengo yo con los pollos y les aconsejo, primero deben aprender a conocer el pollo y la agilidad y rapidez viene sola”.

Respecto al exponencial crecimiento que ha tenido la empresa, Adela señala “todo el proceso de crecimiento de la empresa lo vivo contenta, apoyando desde mi trabajo, haciendo bien el trabajo, que creo es la mejor forma de acompañar.”

Gente como Adela con vocación de servicio, asume su actividad con responsabilidad y compromiso. Cumplir, llegar a horario; incluso antes, para tomar unos mates antes de iniciar su trabajo, son parte de la cotidianeidad con que ha encarado su labor desde hace 43 años.

SEGURIDAD INDUSTRIAL

Los profesionales contratados por la empresa llevan adelante un programa de capacitaciones con el fin de proteger la vida, preservar y mantener la integridad psicofísica del personal de todas las Plantas.



Capacitación en Asado.



Capacitación en Feller

**CAPACITACIONES**

**FELLER:** Se realizaron capacitaciones en las dos plantas de incubación a todos los empleados en diferentes días y turnos en “Reglas Generales de Seguridad y Salud Ocupacional”, junto a la capacitaciones se les entregó a los operarios diferentes elementos de Protección Personal, donde también se les indicó como usarlos.

**CALISA:** Movimientos de cargas; manejo de los elementos de limpieza y en accidentes de trabajo. Esta capacitación fue con los encargados de sectores, donde ellos como responsables, conozcan las diferencias entre accidentes y enfermedades de los operarios. Y como actuar ante eventuales accidentes y/o enfermedades del personal. Se confeccionaron diferentes procedimientos de trabajo donde se detalla la forma de actuar antes diferentes accidentes de trabajo.

**ASADO:** Manejo de los elementos de limpieza; primeros auxilios, esta capacitación fue junto al Dr. Sione y fue muy importante para el personal de la planta.

**En cuanto a las mejoras generales en las diferentes plantas de Grupo Motta, se destaca:**

- Relevamiento e incorporación de cartelería.
- Relevamiento, distribución e incorporación de extintores.
- Relevamiento y entrega de elementos de protección personal a los operarios.



Capacitación en Calisa.



Mejoras en Asado

## CUMPLIENDO OBJETIVOS

### ENCUENTRO DE CABAÑA AVÍCOLA FELLER Y CLIENTES DE BUENOS AIRES

El jueves 5 de enero se realizó una Cena a la que fueron invitados, en la oportunidad, únicamente productores de la provincia de Buenos Aires, la que contó con una concurrencia de 45 personas.

Estuvieron presentes productores de Bahía Blanca- Mar del plata - Azul -Marcos Paz - Mercedes -Moreno - La Plata- Florencio Varela y otras.

El presidente del Grupo Motta agradeció a los clientes por compartir un nuevo año con la empresa y el brindis, con augurios de un buen año para todos, estuvo a cargo de Juan Carlos Motta.

## CALIDAD

**Claudia Baracat Lic. en Bromatología**  
Coordinadora de calidad de GM

**Claudia Baracat define la calidad “como un conjunto de acciones que abarca desde la materia prima hasta el producto final, e involucra a todas las áreas y al personal”.**



Claudia ingresó a la empresa el pasado 10 de enero y nos cuenta, de modo general, como se trabaja en calidad en las distintas plantas.

“En noviembre fue la última auditoría de seguimiento en Calisa, y fue positiva, con la revalidación del sistema HACCP. En tanto que en Asado se esta trabajando para obtener dicha certificación”, destaca que “por lo gral. en las empresas tardan 2 o 3 años en obtenerla, y que en Asado se esta trabajando bastante rápido. Se empezó a trabajar en mayo y creemos que estamos próximos a pedir la “Auditoría de Diagnóstico”, que es el primer paso”.

Cuando se trabaja bajo un sistema de calidad hay que llevar adelante un importante trabajo para mantenerlo, por lo que hay continuas modificaciones. “Hay un equipo de HACCP entre quienes se hacen reuniones internas cada 15 días, para evaluar el seguimiento, las modificaciones, capacitaciones”, detalla Claudia.

**Función y tareas específicas que realiza:** coordinadora del equipo HACCP: por lo que tiene a su cargo la organización de reuniones y temas; a cargo de auditorías internas: en granjas de integrados, de reproductoras, planta de incubación, de alimentos, se incrementaron los controles en granja, buenas prácticas manufactureras en las diferentes áreas y además coordina las auditorías externas.

Expectativas: lograr la certificación de Asado, y trabajar en todo lo que se pueda mejorar e ir cambiando. Calidad es mejora continua.

“La norma no es algo caprichoso, hoy si una empresa no tiene norma de calidad es muy difícil que exporte. El crecimiento de la empresa va de la mano con todo”, señala Baracat.

## MEJORAS EN EL SISTEMA DE TRATAMIENTO DE EFLUENTES

**La implementación de un Sistema de Flotación de sólidos provocará una mejora sustancial en el régimen de la laguna, permitiendo aliviar la degradación orgánica, con la eliminación de sustancias sólidas.**



El Ing. Raúl Fisolo explica que la función de las lagunas es degradar lo orgánico soluble en agua, es decir, elimina sustancias como la yema de huevo, sangre, etc.

Se implementó además un sistema de rejillas antes de la cisterna lo que posibilita retener el 90% de sustancias macroscópicas grandes (como plumas y vísceras).

El Ing. Fisolo considera que “con esto y con el tratamiento que se viene realizando en las lagunas como es el sistema de recirculación y la siembra de bacterias específicas degradadoras se han generado importantes mejoras”.

**Control lagunas:** Mensualmente un equipo de la empresa que vende a Grupo Motta los productos biológicos, las bacterias, toman muestras e informan el estado de cada una de las lagunas; controlando y aconsejando que se debe hacer. Las recomendaciones se cumplen estrictamente.

**Certificaciones:** Con un manual de instrucción de mantenimiento de las lagunas, para capacitar a la gente que está a cargo de las mismas y los valores de análisis logrados, la Dirección de Promoción Industrial y Pymes y la Subsecretaría de Desarrollo, Energía y Control Ambiental, en diciembre de 2005, otorgaron el Certificado de Habilitación Sanitaria para el uso de las lagunas y vertido de los efluentes a los cauces naturales, explica Fisolo.

En marzo y octubre del pasado año también se obtuvieron los certificados de Radicación y Funcionamiento de las lagunas respectivamente.

