

**INFORME DE RESPONSABILIDAD SOCIAL  
GRUPO MOTTA 2009**

## Índice

Mensaje de los directivos de Grupo Motta .....	03
Orígenes y breve historia .....	04
RSE y Desarrollo Humano .....	05
Principios del pacto global y acciones de Grupo Motta [Gráfico 1] .....	06
Descripción de acciones, implementación y resultados con respecto a los principios del pacto global .....	07
· Principio 1 .....	07
· Principio 2 .....	23
· Principio 3 .....	24
· Principio 4 .....	25
· Principio 5 .....	25
· Principio 6 .....	25
· Principio 7 .....	26
· Principio 8 .....	26
· Principio 9 .....	28
· Principio 10 .....	29

## Mensaje de los directivos de Grupo Motta

Por sexto año consecutivo presentamos el Informe de Responsabilidad Social de Grupo Motta en el que se plasman las políticas, principios, enfoque de gestión y desempeño durante el 2009, en temas que consideramos de mayor relevancia para nuestros Grupos de Interés.

El Informe da cuenta de los avances logrados en la implementación de los 10 principios del Pacto Mundial de las Naciones Unidas, con un enfoque basado en la sustentabilidad se informa lo actuado en materia social, ambiental y económica.

Sabemos que aún nos resta un largo camino por recorrer en materia de proyectos y acciones vinculadas a los diez principios, convencidos de la responsabilidad indelegable que nos compete como empresa.

Son muchos los desafíos por venir y el marco que brinda el Pacto Global de Naciones Unidas, representa una oportunidad para que como empresa familiar sigamos profundizando nuestro compromiso con todos nuestros grupos de interés, imbuidos de los valores y principios que deben guiar a una empresa socialmente responsable.



Dra. Helen Motta



Dr. Augusto Motta



Lic. Héctor Motta

## Orígenes y breve historia

Grupo Motta, con sus dos unidades de negocio (Feller S.R.L y C.ALI.S.A), se constituye en ícono del agregado de valor en el sector agroalimentario. Con más de medio siglo de trayectoria, ha logrado conformar una cadena de valor en la avicultura de Entre Ríos que comienza con la producción de granos y genética, y finaliza en un alimento de altísima tecnología, listo para ser consumido.

Es así que las actividades de Grupo Motta comienzan en la base de la avicultura, la genética.

Las Granjas de Reproductoras, ubicadas en la localidad de Hernández, albergan razas exclusivas de Cabaña Avícola Feller importadas de Europa y Estados Unidos, destinadas a la producción de carne y huevos fértiles para pollitos BB de alta postura, cumpliendo las más estrictas medidas de bioseguridad.

La Planta de Recepción de Cereales recibe y acondiciona granos, de campos que posee la empresa y de agricultores especialmente seleccionados.

La Planta de Alimentos Balanceados, elabora el alimento con fórmulas propias, en base a proteínas vegetales y científicamente balanceadas, que permiten aprovechar todo del potencial genético de las líneas, tanto para la cría de reproductoras, como para la recría de pollos.

A las Plantas de Incubación llegan los huevos fértiles obtenidos en las Granjas de Reproductoras, produciéndose la primera gran transformación en el proceso. Las pollitas BB de alta postura se destinan al mercado interno, para el cual Cabaña Avícola Feller es representante exclusivo de la afamada línea genética Hy Line. Las líneas de carne por su parte, se trasladan a las granjas integradas para proceder a la cría del pollo. El Área de Recría comprende más de 40 granjas integradas.

Es a través del Establecimiento C.ALI.S.A. Complejo Alimentario S.A. que se llevan adelante todas las gestiones y la concreción de los negocios en el mercado externo, llegando la empresa a cumplir con las más exigentes normativas y requerimientos internacionales. C.ALI.S.A está conformada por la planta procesadora de aves y la planta elaboradora de productos cocidos, preparados crudos y rebozados. Y está en condiciones de ser auditado por los estados de la Comunidad Económica Europea.

El establecimiento está habilitado para mercados como: África, Europa, y Asia y América.

Ambas plantas están diseñadas con un criterio de alta tecnología aplicada, y requerimientos de resguardos higiénicos-sanitarios de exigencias internacionales.

En la planta procesadora de aves CALISA, se produce la segunda gran transformación del proceso, produciendo carne de pollo para consumo humano. El establecimiento inaugurado en el año 2000, produce pollo y gallina crudos enteros y sus cortes.

C.ALI.S.A es quien provee la materia prima para la Planta elaboradora de alimentos termoprocesados listos para ser consumidos y preparados de carne cruda y rebozada, "Asado", inaugurada en mayo del 2005."

La moderna planta ASADO, inaugurada en Mayo de 2005, produce la tercer y última gran transformación, obteniéndose alimentos cocidos de alta tecnología, listos para ser consumidos por los paladares más exigentes del mundo.

## RSE y desarrollo humano

En el año 2008 Grupo Motta participó del estudio Responsabilidad Social Empresaria para el Desarrollo Humano "Aportes para la construcción de un nuevo marco de RSE para promover el desarrollo humano". La investigación se realizó en el marco del **Programa de las Naciones Unidas para el Desarrollo** y analizó el impacto de los programas de RSE de 5 empresas argentinas firmantes del Pacto Mundial de diferentes tamaños, sectores de actividad y origen del capital.

*"El impacto de los programas de RSE fue analizado a través de la creación de una metodología que intenta capturar y medir las capacidades generadas en los grupos de interés de las empresas a través de los programas de responsabilidad social empresaria que, a su vez, tienden a aumentar la competitividad individual de las empresas".*

El nuevo marco de RSE propuesto pretende responder a una pregunta clave: ¿cómo pueden la RSE puede generar ventaja competitiva y aumentar las capacidades para el desarrollo humano de los grupos de interés?", expresa la introducción al informe.

Del informe se desprende que más del 60% de los programas de RSE de Grupo Motta, 4 de 6, generan ventaja competitiva en la cadena de valor, destacando las capacidades específicas de la empresa, que sensibilizan y motivan a sus grupos de interés.

## Principios del pacto global y acciones de Grupo Motta

GRÁFICO 1

Las empresas deben apoyar y respetar la protección de los derechos humanos proclamados a nivel internacional.	<i>Capacitación</i> <i>Política de recursos humanos</i> <i>Higiene y seguridad laboral</i> <i>Política de calidad</i> <i>Apoyo a actividades deportivas y recreativas</i> <i>Infraestructura</i>
Las empresas deben evitar verse involucradas en abusos de los derechos humanos.	<i>Gestión de Compras</i> <i>Auditoría de gestión de proveedores</i> <i>Relación con clientes</i>
Las empresas deben respetar la libertad de asociación y el reconocimiento de los derechos a la negociación colectiva.	<i>Libertad de acción sindical</i>
Las empresas deben apoyar la eliminación de todas las formas de trabajo forzoso y obligatorio.	<i>En las empresas de Grupo Motta se trabaja según las leyes laborales vigentes y por ende no existe trabajo forzoso u obligatorio.</i>
Las empresas deben apoyar la erradicación del trabajo infantil.	<i>En Grupo Motta nunca se emplearon menores para el desarrollo de ninguna tarea. Asimismo las empresas integradas a la firma, tienen expresamente prohibido el trabajo de menores.</i>
Las empresas deben apoyar eliminación de la discriminación respecto del empleo y la ocupación.	<i>Política de recursos humanos</i>
Las empresas deben apoyar la aplicación de un criterio de precaución respecto de los problemas ambientales.	<i>Gestión integral de residuos</i> <i>Tratamiento de efluentes</i> <i>Ahorro de agua y energía</i>
Las empresas deben adoptar iniciativas para promover una mayor responsabilidad ambiental.	<i>Programa de gestión de residuos tóxicos y baterías.</i> <i>Promoción de buenas prácticas ambientales</i>
Las empresas deben alentar el desarrollo y la difusión de tecnologías respetuosas con el medio ambiente.	<i>Charlas y visitas de establecimientos educativos.</i>
Las empresas deben actuar contra todas las formas de corrupción, incluyendo la extorsión y el soborno.	<i>Guía de buenas prácticas</i>

## Descripción de acciones, implementación y resultados con respecto a los principios del pacto global

Las empresas de Grupo Motta apoyan y respetan la protección de los derechos Humanos, con el asumido compromiso de no tolerar ningún tipo de conducta o práctica que atente contra la dignidad de las personas que trabajan en sus empresas.

### PRINCIPIO 1:

**Las Empresas deben apoyar y respetar la protección de los derechos humanos fundamentales reconocidos universalmente, dentro de su ámbito de influencia.**

## CAPACITACIÓN

Potenciar las habilidades de cada colaborador y alentar el desarrollo profesional, es un proceso que en Grupo Motta demanda una adecuada planificación. El programa de capacitación al personal, fijado semestralmente, incluye desde las capacitaciones generales referidas a mejoras de proceso hasta las más específicas referidas al desempeño profesional. Es una política de Grupo Motta motivar a la personas, ofreciéndoles capacitaciones vinculadas a su desarrollo profesional y personal. Asimismo se otorgan becas de estímulo que permita a sus colaboradores continuar su crecimiento y desarrollo personal.

## Capacitaciones Externas 2009

Las capacitaciones fueron realizadas por personal de Jefatura y mandos medios de la empresa.

**TEMAS:** BPM (Buenas Prácticas de Manufactura), ETAS (Enfermedades Transmitidas por Alimentos), Bioseguridad en granjas, Control de Calidad en plantas de alimento balanceado, RSE, Nutrición y Producción Avícola, Bioenergía, Control de patógenos, HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), POES (Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento), Trazabilidad, Gestión Ambiental-ISO 14.001.

**HORAS: 280 HORAS**

**ASISTENTES: 43 Personas**

DETALLE CAPACITACIONES

FECHA	TEMA	CANTIDAD ASISTENTES	TIEMPO / HORAS
17 de marzo	Jornada de Buenas Prácticas de Manufactura	2	8
Marzo 2009	ETAS A distancia	1	70
Marzo/Abril 2009	Negociaciones exitosas	1	60
19 de marzo	Cadena de valor del maíz	1	8
24 de Abril	Bioseguridad para granjas de parrilleros. Control de aplicación de medidas de Bioseguridad.	4	8
6 de Mayo	Calidad en plantas de alimentos, Micotoxinas en avicultura.	3	8
06 de Mayo	Foro para el medio ambiente-RSE-“El agua y la empresa”	2	6

15 de Mayo	Seminario de Actualización en Nutrición y Producción Avícola	2	8
28 de Mayo	Situación actual de la cadena Avícola y salud humana	1	8
03 de Junio	Foro Tecnológico de BIOENERGÍA	1	8
16-17 de Junio	Taller "La Digestión anaeróbica como salida energética y medioambiental"	1	16
10 de Agosto	Control de Listeria m. y Biofilm	3	8
11 de Agosto	Auditorias en plantas de faena de aves	6	8
28 de Agosto y 4 de Septiembre	HACCP para industria de alimentos	5	16
8, 9 y 10 de Octubre	BPM, POES y Trazabilidad	4	24
29 y 30 de Octubre	Sistema de Gestión ambiental-ISO 14.001	6	16
<b>TOTAL</b>		<b>43</b>	<b>280</b>

## Capacitaciones Internas 2009

### · Unidades productivas de Feller

Las capacitaciones, cuya planificación es mensual, se llevan adelante en las distintas unidades productivas, donde se desarrollan temas vinculados al momento productivo de cada establecimiento: recolección de huevos fértiles, limpieza, vacunación, control de alimentación y normas /procedimientos de bioseguridad e higiene.

Total empleados capacitados	96 personas
Total de horas de capacitación	43 hs. anuales de capacitación

### · CALISA, ASADO y Planta alimentos

**Temas:** BPM, Procedimientos de Limpieza y Desinfección, Normas internas, Control de Plagas, Controles de proceso, HACCP, Bienestar Animal, Puntos de inspección, Producción de Alimento Vegetal, BPM en planta de Alimentos balanceados, Higiene del personal, orden y limpieza, Flujo del personal, uso de comedor y vestuarios, Controles de calidad, Manejo de residuos, Limpieza operativa, trazabilidad de envases.

**PERSONAL TOTAL CAPACITADO: 250 personas**



## · Detalle Planta ASADO

**Total capacitaciones: 38****Total personal asistente a capacitaciones: 150**

## DETALLE CAPACITACIONES

Fecha	Tema	Sector	Cantidad de asistentes
20/02/2009	-Uso de guantes y servilletas. BPM. -Lavado de indumentaria de trabajo Sector Crudos.	Sector Crudos	20
20/02/2009	-Control de Insectos voladores -lectura de planchas adhesivas -Uso de electrocutores de luz UV	Sectores Crudo y Cocido	7
01/03/2009	-Sistema SOL-SEITON (2do principio)	Sectores Crudo y Cocido	9
09/03/2009	-Inducción-Sistema de calidad-Ingresos -Proceso de producción-Recorrida en planta	I+D (pasante)	1
20/03/2009	-Controles de calidad en sector cocido	Sector Cocido	3
18/05/2009	-Personal	Sector Crudo	1
26/05/2009	-Rotulación de productos para Mercado Interno	Sector Crudo	2
11/05/2009	-Aspectos generales de Producción y Calidad	Sectores Cocido y Crudo	1
04/06/2009	-Control de materia extraña en materia prima. Detección de huesos	Sector Crudo	1
08/06/2009	-Control de instrumentos metálicos. PG-18.2-Procedimientos y Registros de control	Sector Crudo	1
27/07/2009	-Registro de ingreso de vehículos ajenos a la empresa	Guardias	3
30/07/2009	-Ingreso Envases primarios a Sector Crudos -Eliminación de transporte externo de envases	Sector Crudo	1
07/08/2009	-Manejo de residuos plásticos	Sector Crudo	6
14/08/2009	-Procedimiento y registro de Limpieza Operativa	Sector Crudo	1
14/08/2009	-Controles de calidad en Sector Cocidos -Registros de Control -Orden en el sector	Sector Cocido	1
15/08/2009	-Registro de vehículos ajenos a la empresa	Guardia	1
15/08/2009	-Verificación de calidad en planta -Orden en sectores -Registros de control	Sectores Crudo y Cocido	1
25/08/2009	-Buenas prácticas de manufacturas	Limpieza	7
27/08/2009	-Limpieza operativa en los sectores -Registros	Sectores Crudo y Cocido	4
27/08/2009	-Buenas Prácticas de Manufactura	Sectores Crudo y Cocido	27
01/09/2009	-Limpieza del horno de Cocción	Limpieza	3
04/09/2009	-Control de Stock de Insumos	Limpieza	1
07/09/2009	-Limpieza de Giro Freezer	Limpieza	3
19/10/2009	-Rutina de trabajo de personal de sectores no productivos -Control de plagas-Introducción -Política de llenado de registros-Actualizaciones de carpetas varias-Preparaciones de sobres de embarques-Aprobaciones envases	Limpieza de Sectores no productivos	1
20/10/2009	-Política de llenado de registros	Sectores Crudo y Cocido	4
26/10/2009	-Política de llenado de registros	Sector Crudo	9

27/10/2009	-Especificaciones de materia prima -Recorrida en planta	Personal de frigorífico	1
02/11/2009	-Controles de Calidad en Sector Crudo -Política de llenado de registros	Sector Crudo	1
06/11/2009	-Control de stock de insumos de producción, limpieza y calidad -Manejo de planilla Excel para realizar el control	Limpieza de Sectores no productivos	1
12/11/2009	-Sistemas de Gestión Ambiental en una Empresa	Jefaturas de C.ALI.S.A	12
09/11/2009	-Controles en producción: Sector Crudo (parte práctica) Pre-operacionales, Cloro, Instrumentos Metálicos, Recepción de Carne, Astillables, Controles de Peso, Controles en sala de manualidades	Sector Crudo	1
25/11/2009	-Procedimiento PCC N°1 Cocción: capacitación por actualización del Plan HACCP	Sector Crudo	3
26/11/2009	-Personal autorizado para retirar material del depósito interior	Guardias y personal de limpieza de sectores no productivos	3
27/11/2009	-Procedimiento PCC N°2 Detección de metales: capacitación por actualización anual del plan HACCP	Sector Cocido	2
27/11/2009	-Procedimiento y registro de detección de metales en producto crudo terminado	Sector Crudo	2
27/11/2009	-Recepción de envases primarios -Trazabilidad de envases primarios	Sector Cocido	2
14/12/2009	-Control de Plagas-Interior y exterior -Fumigaciones y acondicionamiento de casetas y trampas para roedores	Personal de control de plagas	2
23/12/2009	-Normas relacionadas con la higiene personal -Ingreso a planta	Personal ingresante	1

## · Complejo Alimentario SA

Total capacitaciones: 57

### Temas:

=BPM: 11 capacitaciones  
 =Políticas: 9 capacitaciones  
 =Capacitadores externos: 5 capacitaciones  
 =Plagas: 1 capacitación  
 =Limpieza operativa y preop.: 4 capacitaciones  
 =Higiene: 22 capacitaciones  
 =Controles: 4 capacitaciones  
 =HACCP: 1 capacitación

### Operarios por sector:

=Encajonado: 140  
 =Eviscerado: 60  
 =Mantenimiento: 12  
 =Limpieza: 24  
 =Trozado: 107  
 =Cámaras: 31  
 =Empaque: 19  
 =Zona sucia e intermedia: 18  
 =Otros: 46

### Horas por sector:

=Encajonado: 225 min.  
 =Eviscerado: 200 min  
 =Mantenimiento: 35 min  
 =Limpieza: 140 min  
 =Trozado: 265 min  
 =Cámaras: 110 min  
 =Empaque: 95 min  
 =Zona sucia e intermedia: 40 min  
 =Otros: 265 m

### DETALLE CAPACITACIONES

Fecha	Tema	Cantidad de asistentes	Tiempo (minutos)
07-01-09	Política llenado registros	1	10
26-01-09	Procedimiento de limpieza trozadora y filete adora MEYN	2	20
12-02-09	BPM	31	30
13-02-09	BPM	4	30
13-02-09	BPM	17	45
19-02-09	BPM, principios de inocuidad, filtro sanitarios	6	30
27-02-09	Verificaciones de limpieza	1	15
04-03-09	Normas internas para inspectores de cargas	5	10
11-03-09	Control de plagas	2	20
19-03-09	Política producto caído	3	30
18-03-09	Control de cloro libre en agua de red	2	15
24-04-09	BPM	2	45
24-04-09	BPM	16	45

18-05-09	Recorrida externa	3	15
22-05-09	Uso correcto vestuario y sanitarios zona limpia, flujo personal y lavado de manos	20	45
10-06-09	Uso correcto vestuarios Zona limpia. Lavado de manos	33	30
11-06-09	Uso correcto vestuarios Zona Limpia. Lavado de manos	16	30
16-06-09	Uso correcto vestuarios Zona limpia. Lavado de manos	7	30
25-06-09	Uso correcto Vestuarios Zona Limpia. Lavado de Manos	9	30
26-06-09	Uso correcto vestuarios Zona limpia. Lavado de manos	6	30
30-06-09	BPM-HACCP	15	60
05-07-09	Manejo pre-faena, rendimiento y Bienestar Animal	20	120
08-07-09	Contaminación por S. aureus	17	40
15-07-09	Lesiones y enfermedades en aves antemortem y postmortem. Puntos de inspección	12	60
29-07-09	Contaminación por S. aureus	35	40
11-08-09	Limpieza operativa	4	30
12-08-09	Bienestar animal	11	20
07-09-09	Uso correcto sanitarios Zona limpia	3	10
08-09-09	Control de PCC N °1, Observ. preope., control oper., Temp. de las aves, política llenado registros.	1	60
09-10-09	Manejo de la mercadería en el nuevo depósito de congelados	4	30
22-10-09	Procedimientos de limpieza y desinfección, verificación de limpieza y desinfección.	10	45
19-10-09	Ingreso a planta, normas producto caído, higiene personal.	2	15
20-10-09	Uso filtro paso obligado	13	10
21-10-09	Uso barbijo en planta	1	10
21-10-09	Uso filtro paso obligado	8	20
22-10-09	Uso filtro paso obligado	15	10
23-10-09	Lavado de delantal	18	20
23-10-09	Uso filtro paso obligado	9	10
03-11-09	Llenado de registro	1	10
06-11-09	Llenado registro, política llenado registro, orden luego del trabajo en planta, uso filtro sanitario	9	15
13-11-09	Política producto caído	1	10
16-11-09	Orden deposito secundario	1	15
18-11-09	Orden Deposito primario y secundario	2	10
18-11-09	Orden deposito secundario	1	15
18-11-09	Uso barbijo en planta	1	5
23-11-09	Flujo personal en comedores y vestuarios	4	10
23-11-09	Lavado de delantal, uso filtro sanitario, flujo personal comedor y vestuarios.	16	30
24-11-09	Lavado de delantal, uso filtro sanitario, flujo personal comedor y vestuarios	17	30
25-11-09	Política producto caído	1	10
30-11-09	Uso lavadelantal, guantes en maquinas, filtro sanitario	14	30
01-12-09	Uso lavadelantal	13	15
07-12-09	Producto caído, ingreso a planta, lavado de delantal	1	10
10-12-09	Uso lavadelantal	2	15

## Política de Recursos Humanos

En las empresas de Grupo Motta se cumple con la regulación legal vigente, y se garantiza el respeto por la persona y sus derechos, promoviendo un ambiente de trabajo basado en la igualdad y el respeto.

Un claro ejemplo que permite graficar la situación, fue cuando a inicios de 2009 prácticamente se paralizó la producción de la planta Asado. Ante esta situación desde la empresa se decidió asegurar una garantía horaria mínima, aunque no se hayan trabajado (según convenio), para que no vieran afectada su situación y no dejarlos cesantes ante un gran obstáculo producto de la crisis que atravesó el país y un complejo contexto internacional.

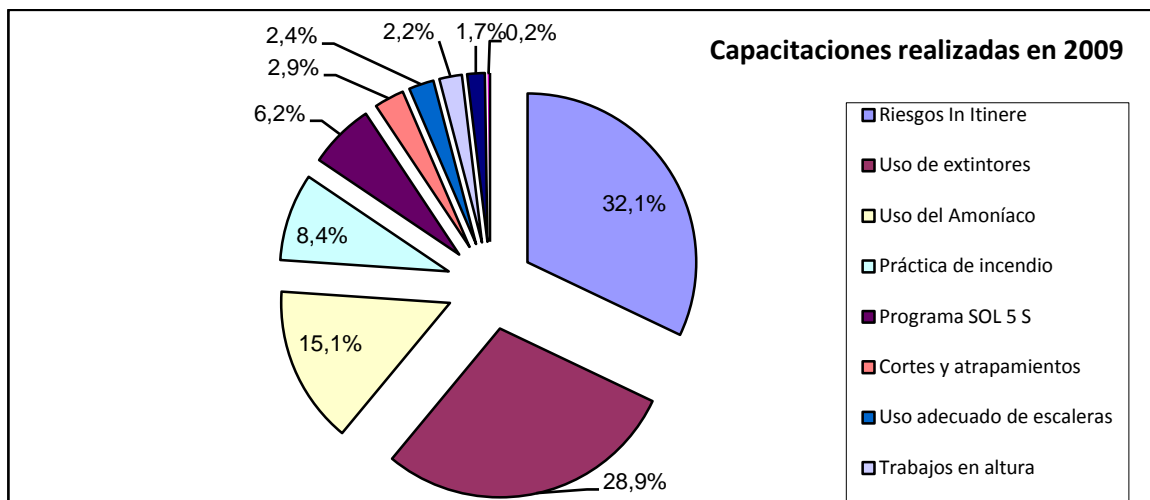
## Higiene y Seguridad Laboral

Con el objetivo de proteger la salud y la vida del trabajador en el ámbito de sus ocupaciones se lleva adelante un sostenido programa de capacitaciones y control de riesgos.

## Frigorífico de Aves CALISA

	Temas de capacitación para todo el personal productivo
	Temas específicos de sector Mantenimiento
	Nota: Capacitación en conjunto con Dr. Javier Schneider

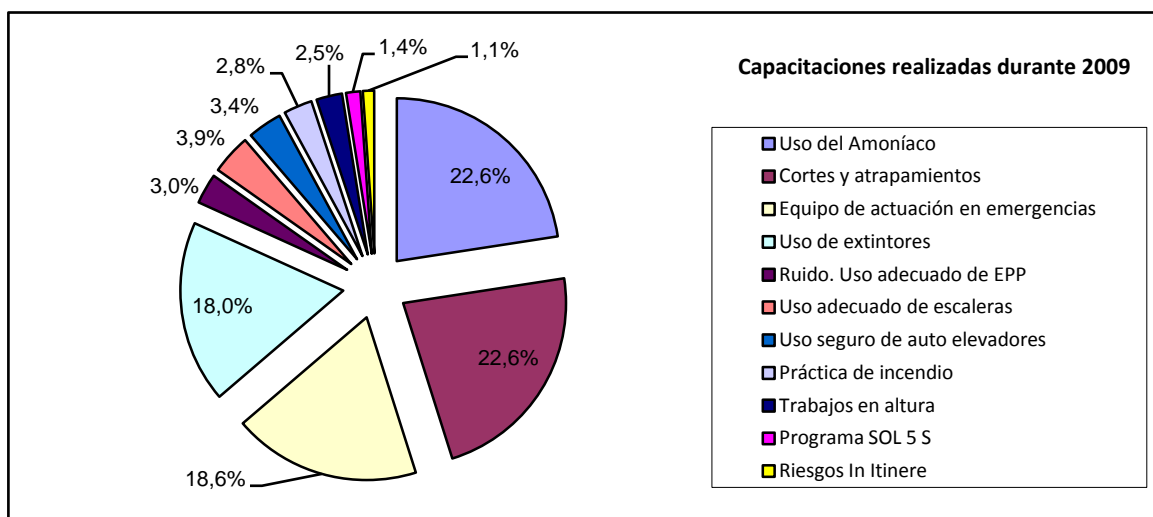
CAPACITACIONES REALIZADAS DURANTE AÑO 2009														
	Asistentes	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEPT	OCT	NOV	DIC	% c/capacitación sobre total anual
Riesgos In Itinere	134		134											32,1%
Uso de extintores	121						121							28,9%
Uso del Amoniaco	63		63											15,1%
Práctica de incendio	35								35					8,4%
Programa SOL 5 S	26											26		6,2%
Cortes y atrapamientos	18											12		2,9%
Uso adecuado de escaleras	12													2,4%
Trabajos en altura	9										9			2,2%
Uso seguro de auto elevadores	8					7								1,7%
Inducción al ingresante	2										1			0,2%
Total anual de horas capacitación		418												



## Planta de alimentos termoprocesados ASADO

	Temas de capacitación para todo el personal productivo
	Temas específicos de sector Mantenimiento
	Nota: Capacitación en conjunto con Dr. Javier Schneider

CAPACITACIONES REALIZADAS DURANTE AÑO 2009														
	Asistentes	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEPT	OCT	NOV	DIC	% c/capacitación sobre total anual
Uso del amoníaco	40			40										22,6%
Cortes y atrapamientos	37					40								22,6%
Equipo de actuación en emergencias	33											33		18,6%
Uso de extintores	32							32						18,0%
Ruido. Uso adecuado del EPP.	9												5,3	3,0%
Uso adecuado de escaleras	7						7							3,9%
Uso seguro de autoelevadores	6					6								3,4%
Práctica de incendio	5								5					2,8%
Trabajos en altura	5									4,5				2,5%
Programa SOL 5S	2	2,5												1,4%
Riesgos in itinere	2		2											1,1%
Total anual de horas capacitación		177,3												



## Gráfica comparativa de capacitaciones 2008/2009

### HORAS- HOMBRE DE CAPACITACIÓN

Planta frigorífica		
	2008	2009
Horas-Hombre	281	418
Promedio Hs/ Operario	2,92	2,84
Planta ASADO		
	2008	2009
Horas-Hombre	68	177
Promedio Hs/ Operario	1,4	3,54
Planta de alimentos balanceados		
	2008	2009
Horas-Hombre	7,3	11
Promedio Hs/ Operario	1,22	1,8

## Política de Calidad

### Plan de seguridad alimentaria – HACCP

La línea de procesamiento de pollo entero y sus cortes y la línea de elaboración de productos cocidos tienen implementado y certificado el sistema HACCP de aseguramiento de la calidad, por la empresa SGS Internacional.

Además la línea de elaboración de productos cocidos cuenta con la certificación de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC. Asimismo, todos los productos elaborados cumplen con esta normativa de calidad que se encuentra establecida e implementada para toda la producción.

También se encuentra certificado el atributo Alimento Vegetal, a través de SENASA y la empresa SGS, mediante el cual se produce Pollo con alimentación vegetal, en cumplimiento con los requerimientos establecidos para este atributo diferencial.

Se aplican todos los procedimientos necesarios para instruir al personal con el fin de asegurar el efectivo cumplimiento de las exigencias de las Buenas Prácticas de Manufactura, Higiene y Desinfección e Inocuidad Alimentaria, así como las exigencias legales. Para ello se establecen planes de capacitación semestrales.

El sistema de calidad es desarrollado y gestionado por un equipo multidisciplinario de seguridad alimentaria, integrado por profesionales en la materia y personal idóneo de las distintas áreas.

### Trazabilidad

La empresa dispone de un sistema de identificación y trazabilidad de los lotes de producto por medios adecuados, haciendo un seguimiento a través de las materias primas, los envases primarios, los ingredientes y aditivos, los productos intermedios y los terminados.

El sistema de trazabilidad se somete a prueba para garantizar que se puede realizar el rastreo de todo lote de producto, desde sus materias primas hasta el producto final.

## Gestión de incidentes, retirada y recuperación de productos

La empresa tiene implementado un plan para gestionar los incidentes eficazmente y las posibles situaciones de emergencia que afecten a la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos. También se disponen procedimientos de retirada y recuperación de productos.

## Seguridad

La empresa tiene adoptado un sistema de seguridad a fin de evitar que personas no autorizadas ingresen a las zonas de producción y almacenamiento.

Se controlan los accesos de los empleados y de todo personal de empresas subcontratadas y visitas a las instalaciones por medio de su identificación personal en el sector de guardia.

Solo personal autorizado tiene acceso a las zonas de producción y de almacenamiento de productos.



## Mantenimiento

Se tiene implementado un sistema de mantenimiento documentado y planificado que abarca todos los equipos y construcciones de la fábrica.

El área de calidad controla por medio de auditorías internas el estado interno y externo de la planta, como así también el estado de equipos. El responsable de mantenimiento elabora y pone en marcha un plan de mantenimiento preventivo basado en la evaluación de riesgos.

Además se tiene en vigencia un sistema de limpieza y desarme de equipos donde se verifica el estado de los mismos en cuanto a limpieza y funcionamiento de sus partes.

## Instalaciones para el personal

Las instalaciones para el personal son las adecuadas para el número de empleados pertenecientes a la planta y su diseño y funcionamiento son tales que contribuyen a reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos. Así mismo, se mantienen limpias y en buen estado.

Se dispone de vestuarios para todo el personal, visitas o personal de empresas subcontratadas.

## Limpieza e higiene

Se dispone de sistemas de limpieza e higiene que garantizan un nivel adecuado de higiene y sanitización para reducir al mínimo el riesgo de contaminación.

Como método de control de la limpieza se establece un sistema rutinario de muestreos ambientales e hisopados que son analizados, a fin de verificar la efectividad de los procedimientos aplicados.

## Residuos y eliminación de residuos

Se dispone de un sistema de recolección, almacenamiento y eliminación de residuos.

Para evitar la acumulación de residuos se realiza un procedimiento mediante el cual todos los residuos son eliminados diariamente de la planta y se registra su disposición.

Internamente se cuenta con un sistema de separación de residuos sólidos donde se pueden separar residuos orgánicos de inorgánicos reciclables a fin de derivar los mismos para su posterior reciclado o reutilización.

## Almacenamiento y transporte

Las instalaciones utilizadas para el almacenamiento, desplazamiento y expedición de los productos terminados cumplen con las condiciones higiénicas y edilicias reglamentadas por el organismo de control competente. Son adecuadas para este fin y además se encuentran en buen estado, a fin de evitar la contaminación de los productos y mantener la seguridad y calidad de los mismos.

El transporte de los productos se realiza en contenedores refrigerados, los cuales son capaces de mantener la temperatura del producto dentro de los límites especificados.

Se realizan controles de temperatura de los materiales almacenados, ya sea de las materias primas, productos intermedios y productos terminados con el fin de minimizar el riesgo microbiológico que pudieran sufrir los mismos.

Para esto se dispone de un sistema de control continuo informatizado y de un control manual.

Los transportes de los productos son adecuados para transportar alimentos. Presentan un diseño higiénico y además se chequean las condiciones higiénicas del transporte en cada carga.

La materia prima principal se recibe y almacena en cámaras de refrigeración ó congelación según corresponda.

Para facilitar la correcta rotación de los productos utilizados se tiene implementado el sistema FIFO, por siglas en inglés (*First In First Out*), para todas las materias primas.

## Inspección y análisis del producto

Se llevan a cabo inspecciones y análisis del producto para confirmar la seguridad, legalidad y calidad del mismo.

Para confirmar la seguridad del producto la empresa cuenta con un laboratorio propio con instalaciones adecuadas y donde se realizan los procedimientos de control requeridos por los más altos estándares. Además se realizan controles oficiales mediante laboratorios acreditados bajo principios de la Norma ISO 17025 y adheridos a la red Nacional de SENASA.

## Liberación de producto

Solamente se procede a la expedición de aquellos productos que cumplen con las especificaciones y el único personal autorizado para dar la liberación del producto es el Responsable de Calidad.

## Desarrollos Tecnológicos

Como parte del proceso de mejora continua se trabaja en la construcción de diferentes equipamientos, cuyo diseño y desarrollo es realizado por equipo técnico y personal de la propia empresa. Los proyectos reciben el apoyo de gerencia y se realiza con gran entusiasmo por parte de los grupos que participan, fomentando el intercambio y el trabajo en equipo.

## Planta Asado

La cinta de transporte fue un requerimiento de Producción, debido a la puesta en marcha de la nueva línea de Productos Rebozados – Crudos. La construcción de la misma se realizó con todos los requerimientos de calidad solicitados y su diseño y construcción se realizó a la par de las tareas habituales de mantenimiento, colaborando todos los integrantes del taller de Mantenimiento y Servicios Auxiliares. El slogan que utilizan y los identifica “UNSERE MASCHINEN –Nuestras Máquinas -es la “subsidiaria” del Taller de Mantenimiento. Desde que se formó el equipo de mantenimiento, hace más de 4 años, el lema ha sido *LO NUESTRO NO SE DETIENE*.



## Cabaña Avícola Feller

La construcción de tanques de agua con destino a granjas del Grupo, el reacondicionamiento y reutilización de equipos, es parte de una tarea que integrantes de la planta de incubación han llevado adelante con gran entusiasmo y con positivos resultados.



FOTO DEL ORGULLOSO GRUPO QUE TRABAJO EN LA CONSTRUCCIÓN

## Apoyo a actividades deportivas y recreativas

Promocionar y alentar diferentes disciplinas deportivas en la comunidad y ofrecer espacios para la práctica de deportes y recreación a los empleados para el desarrollo de actividades que permita mejorar su calidad de vida.

### Acciones y resultados

-Se promocionaron durante el 2009 cinco disciplinas deportivas: automovilismo, básquet, rugby, tenis y ciclismo.

-En el Polideportivo de 15 hectáreas que posee Grupo Motta para el personal y sus familias, se realizaron actividades de capacitación, y eventos particulares del personal, además de la práctica de diversos deportes en sus instalaciones.

-Se dio continuidad al apoyo y acompañamiento a entidades deportivas de la ciudad de Crespo, Paraná, escuelas de la zona y deportistas.

**Fondos destinados a deporte y recreación: \$480.000 – inversión total-**

## Infraestructura

### Vivienda

Desde Grupo Motta durante el 2009 se continuó invirtiendo para la satisfacción de esta necesidad básica y el consiguiente arraigo y afianzamiento de las familias en la comunidad, eje de trabajo integrado al programa de Desarrollo Sustentable de la localidad de Racedo.

### Entrega de unidades habitacionales

Durante el 2009 se construyeron viviendas nuevas destinadas al personal de la empresa. Las viviendas son entregadas en comodato, lo que implica que no abonan alquiler solo deben hacerse cargo de los servicios (luz, gas y agua).

2008	7 nuevas viviendas
2009	2 nuevas viviendas

EL COSTO POR UNIDAD DE VIVIENDAS APROXIMADAMENTE DE \$ 99.500

### Entrega de maquinaria a junta de gobierno

Grupo Motta realizó la entrega de un tractor a la Junta de Gobierno con el objetivo de que se lleven adelante tareas de limpieza y desmalezado en Racedo y en caminos vecinales

## Educación

El programa Educación- Empresa apunta a brindar posibilidades de inserción a jóvenes, y alentar el conocimiento y desarrollo de cada alumno, facilitando herramientas que optimicen el proceso enseñanza – aprendizaje.

Grupo Motta colabora y apoya a escuelas locales colaborando con la entrega de equipamiento, material de enseñanza y la participación de profesionales del Grupo, que colaboran para llevar adelante diversas actividades.

### Escuela Nº 11 Almafuerte

Con el apoyo y acompañamiento de Grupo Motta, la escuela formó parte del Proyecto RED ONU 2009, y el tema de estudio elegido fue astronomía. La iniciativa involucró a los distintos niveles de la escuela, a los docentes y padres, culminando con una representación del Universo, en una actividad que tuvo un importante proceso de aprendizaje.

La empresa realizó además la entrega de material didáctico y de elementos para la práctica de deportes, Asimismo se brindó apoyo a actividades específicas, aniversario de escuela, y a las iniciativas vinculadas a los chicos y la comunidad.



FOTOS PRESENTACIÓN PROYECTO RED ONU

### Instituto Tecnológico Universitario

-Como todos los años se realizó la entrega de becas a alumnos del ITU. En el 2009 dos alumnos del Instituto Tecnológico Universitario de la Universidad Autónoma de Entre Ríos, fueron becadas por Grupo Motta y Hy Line International, socio estratégico de Cabaña Avícola Feller. Participaron de cuatro días intensivos de capacitación en la Escuela de Servicios Técnicos en IOWA, Estados Unidos, junto a profesionales del grupo.

- Se hizo entrega al Instituto Tecnológico Universitario (ITU) de cinco equipos de computación. Los equipos donados fueron los utilizados en la primera capacitación en informática a planta de incubación y, que una vez finalizada, se dio cumplimiento al compromiso asumido.





ACTO ENTREGA EQUIPAMIENTO AL ITU

**Principio 2:**

**Las Empresas deben asegurarse de no ser cómplices de la vulneración de los derechos humanos.**

Grupo Motta mantiene firme su compromiso de evitar ser cómplice de abuso de los derechos humanos tanto hacia el interior de sus empresas como en su área de influencia.

## **Guía de comportamiento**

Todos los empleados y profesionales que prestan servicios en Grupo Motta tienen de observancia la guía de comportamiento, y tienen derecho de informar cuando consideren se incurre en algún tipo de actitud de abuso de sus derechos.

## **Relación con clientes**

Con la finalidad de afianzar la relación con clientes se realizan encuentros periódicos con clientes de todo el país, en distintas provincias, encabezados por los propios directivos. Además de ofrecerles capacitación y asesoramiento permanente, se realizan mediciones de calidad de servicio, lo que permite conocer expectativas, identificar dificultades en pos de mejora constante del servicio.

## **Resultados**

En el 2009 se cumplió el Encuentro N°60 entre Cabaña Avícola Feller y El Cliente. Su continuidad en el tiempo, liderando el mercado argentino con 60% del mercado en el rubro pollitas BB demuestra el sostenido trabajo en pos de brindar productos y un servicio de excelencia.

## **Programa de fortalecimiento de ventas- servicio de venta- servicio posventa- producción y administración**

En el mes de enero de 2009 el presidente de Grupo Motta, Héctor Motta, brindó una charla a las diversas áreas productivas, con el objetivo de reforzar estrategias y fortalecer la relación con los clientes ante un año que se presentaba complejo. Enumeró una a una las características y perfil, que demandan los clientes para el establecimiento de una relación sólida y de confianza, los desafíos, oportunidades y debilidades a corregir, a partir de presentar una matriz de trabajo para el presente año, con metas y objetivos a cumplir en diferentes etapas propuestas.

## Resultados

- Mayor motivación
- Manejo más eficiente de información de los clientes.
- Mejora en la eficiencia y resultados.
- Identificación y control de debilidades en el proceso.

## Relación con Proveedores

La comunicación con los proveedores se establece mediante:

- ✓ Contactos directos y periódicos.
- ✓ Reuniones de seguimiento, donde se analizan todos los aspectos que deben garantizar la optima calidad y condición de origen de los insumos que se utilizan.
- ✓ Entrevistas de evaluación.
- ✓ Se realizan consultas / encuestas para que evalúen el grado de satisfacción en su relación comercial, de acuerdo al compromiso que se planteó en el 2007.

## Estándares Laborales

Grupo Motta prioriza el desarrollo integral de su personal y profesionales, brindando condiciones de trabajo seguras.

### Principio 3:

**Las empresas deben apoyar la libertad de Asociación y el reconocimiento efectivo del derecho a la negociación colectiva.**

Grupo Motta otorga plena libertad asociativa a los empleados que conforman su planta. Los empleados se encuentran debidamente encuadrados y su afiliación sindical es de su elección.

Asimismo, el personal elige sus representantes y delegados gremiales, sin que la dirigencia del Grupo tenga injerencias al respecto.

Además de ello, las empresas que conforman éste Grupo, mantienen relaciones y reuniones periódicas con los gremios y sus delegados.-

### Principio 4:

**Las Empresas deben apoyar la eliminación de toda forma de trabajo forzoso o realizado bajo coacción.**

La aplicación efectiva de la legislación laboral vigente asegura no incurrir en trabajo forzoso o bajo coacción.

**Principio 5: Las Empresas deben apoyar la erradicación del trabajo infantil.**

En Grupo Motta no se emplean menores de edad para efectuar o desarrollar las actividades. Asimismo las empresas integradas a la firma, tienen expresamente prohibido el trabajo de menores.

Durante el 2009 se continuaron desarrollando acciones de comunicación y difusión en el tema hacia clientes, proveedores y medios de comunicación. A continuación un ejemplo de campaña de concientización que realiza la empresa en este tema:

difusión **Grupo Motta®**

interés proveedores  
sociedad not  
noticia ent  
reflexión  
entre ricos  
clientes región

En el año 2010 se conmemoran 10 años de la entrada en vigor del Convenio núm. 182 de la OIT sobre las peores formas de trabajo infantil.

Millones de niños trabajadores se han beneficiado de la campaña del Convenio contra prácticas tales como la esclavitud, el trabajo forzoso, la trata de niños, la servidumbres por deudas, la prostitución, la pornografía, el reclutamiento forzoso u obligatorio de niños en conflictos armados, y todas aquellas formas de trabajo que perjudiquen la seguridad, la moralidad o la salud de los niños.

***Sin embargo, y a pesar de los progresos realizados, queda mucho por hacer. ... en el mundo sigue habiendo 218 millones de niños que trabajan.***





**Principio 6:****Las Empresas deben apoyar la abolición de las prácticas de discriminación en el empleo y ocupación.**

Grupo Motta prioriza la mano de obra local y la incorporación de la mujer en los distintos puestos.

En cuanto a la mano de obra local, aproximadamente el 85% de la gente que vive en Racedo, trabaja en algunas de las plantas de Grupo Motta, y se mantiene la tasa de desocupación cero, atento a que la gente que no tiene trabajo directo en las plantas, es contratada para desarrollar emprendimientos y/o prestar servicios en distintos proyectos de la firma.

Las mujeres y hombres participan sin distinción en las actividades de las empresas. Cabe destacar que la remuneración de las mujeres no tiene diferencia respecto a la de los hombres, diferencia, ya que esta es resultado de las responsabilidades y actividad, sin considerar el sexo.

## Medioambiente

La implementación de un programa de mejoras continuas en medioambiente permite un férreo control en el vertido de las aguas residuales a los cauces naturales, recurriendo a métodos técnicos de avanzada para depurar los efluentes sin comprometer el medio ambiente. Asimismo la eficientización permanente de los consumos de energía eléctrica y agua, el reciclado de cartones y plástico, el destino apropiado de residuos peligrosos, y la concientización hacia los empleados y la comunidad de influencia, desde un enfoque basado en la sustentabilidad.

**Principio 7:****Las Empresas deberán mantener un enfoque preventivo que favorezca el medio ambiente.**

## Reciclado

Se continúa con el programa de reciclado de diversos materiales con la meta puesta en la reducción de la contaminación y el ahorro de recursos naturales. Residuos que tienen como destino la fabricación de nuevos productos o su reutilización.

En cuanto a recupero de **madera**: 5.000 cajones diariamente se descargan. El índice de roturas es del 1,6 %. El índice de recupero es del 80%

Respecto a los **cartones**: Se recicla el 95% de los cartones de embalajes. El 5% restante se descarta (suciedad).

Referido a los **plásticos**: Se recicla el 100% del plástico de envoltura de pallets, bolsas y láminas que no hayan sido utilizadas durante los procesos de envasado, trozado y manualidades.

Está en construcción el edificio para el acopio, clasificación, molienda y limpieza de plásticos destinados a ser reciclados.

## Tratamiento de efluentes

En el 2009 se recogieron los resultados y beneficios de la ampliación de las lagunas realizadas en el 2007/2008. Se logró una disminución de los valores de DBO y DQO con la puesta de entrada en régimen de las lagunas anaeróbicas y aeróbicas.

Los valores de vuelco a los cauces pluviales que históricamente en invierno llegaban a valores de 300ppm, a octubre de 2009 estaban por debajo de 100 ppm, lo que implica una mejor degradación de la materia

orgánica debido al trabajo de las bacterias específicas que se incorporan durante un mayor tiempo de residencia de los líquidos a tratar de 40/50 días a aproximadamente 80/100 días.

**Principio 8:**

**Las empresas deben fomentar las iniciativas que promuevan una mayor responsabilidad ambiental.**

## Plan integral de Separación de residuos

En el 2009 C.ALI.S.A y Feller S.R.L, empresas de Grupo Motta, firmaron un convenio con la firma GIRSSA (Gestión Integral de Residuos Sólidos S.A), mediante el cual ambas se comprometieron a implementar un plan integral de gestión de residuos, asegurando la higiene de las empresas del Grupo y la protección de la salud de los trabajadores, clientes y la comunidad en general, en cumplimiento con la normativa vigente y los principios de desarrollo sostenible.

El ámbito de aplicación contempla oficinas centrales, Planta Calisa (faena y procesamiento de pollo), Planta Asado (elaboración de productos crudos y cocidos a base de carne aviar y bovina), Plantas de incubación (planta I y II) y Fábrica de alimentos balanceados.

El plan incluye una guía de Gestión de Residuos, cuyo objetivo es poner al alcance de las unidades productoras de residuos, los conocimientos y elementos que permitan abordar una gestión correcta (minimización + disposición) de los residuos, adaptada al marco legal y adecuada a la actividad de la empresa. Asimismo incluye normas en cuanto a:

- Clasificar y separar adecuadamente los residuos en el punto de producción.
- Envasar los Residuos en la bolsa y/o contenedor adecuado.
- Transporte interno realizado en condiciones de asepsia y seguridad.
- Transferencia a gestores externos en forma adecuada.

## Resultados

Los primeros seis meses de aplicación del plan posibilitó que las empresas de Grupo Motta entreguen a la firma GIRSSA, un total de dos mil cuatrocientos noventa y cinco kilogramos de residuos y desechos plásticos y de cartón, para su correspondiente gestión y disposición. Se debe destacar que el material cedido por la empresa, es usado exclusivamente para reciclado y posterior fabricación de bolsas para residuos y cartón corrugado.

La firma avícola entiende que la gestión responsable de residuos es un paso más en el diario desafío que implica la mejora continua y contribuye con la protección del ambiente, basado en un enfoque preventivo de minimización de residuos.

## Campaña buenas prácticas ambientales

### COMUNIDAD: RESIDUOS CRESPO Y RACEDO

Se dio continuidad a la campaña iniciada en el 2008, en distintos medios de comunicación de una campaña tendiente a que no se arrojen residuos de forma irresponsable en la vía pública. La iniciativa surge a partir de detectar este problema recurrente en la vera de caminos vecinales y rutas. La campaña hace referencia a que nuestra calidad de vida mejorará únicamente si cuidamos del medio ambiente que compartimos. Se lleva adelante la misma, conjuntamente con el servicio de atención ciudadana de la Municipalidad de Crespo, donde los vecinos pueden dejar su mensaje o denuncia, llamando al 0800-5552737.

## Eficientización recursos no renovables

Se trabaja constantemente dentro de las empresas de Grupo Motta para lograr un uso racional y eficiente de los recursos no renovables:

- Eficientización en el uso de la calefacción y aire acondicionado.
- Apagado de luces-sistema de luces inteligentes.
- Mecanismo de ahorro de energía de PC.
- El control y uso racional del agua, con mayores controles y la aplicación de mejoras que eviten derroches innecesarios.
- De igual modo se solicitó se evite la impresión de papel, cuando no es necesario.

## Resultados:

### **AHORRO DE AGUA:**

2007 - 31,16 lts./ave

2008 - 25,77 lts./ave

2009 – 21,96 lts./ave

*Índice de ahorro (eficiencia):17,3% - entre 2007 y 2008*

*Índice de ahorro (eficiencia):14,8% - entre 2008 y 2009*

**En 2008 se ahorraron 46.499.420 lts./año respecto de 2007**

**En 2009 se ahorraron 27.226.796 lts./año respecto de 2008**

(UNA PERSONA BEBE 2 LTS./DÍA DE AGUA =730 LTS./AÑO).

### **AHORRO ENERGÉTICO:**

2007 - 0,184 Kw-h/Kg. ave faenada

2008 - 0,154 Kw-h/Kg. ave faenada

2009 – 0,167 Kw-h/Kg. ave faenada

*Índice ahorro de energía: 19,48 % 2008 respecto de 2007*

*Índice ahorro de energía: 9,24 % 2009 respecto de 2007*

*Índice ahorro de energía: - 8,44 % 2009 respecto de 2008*

**Principio 9:**

**las empresas deben alentar el desarrollo y la difusión de tecnologías inocuas para el medio ambiente.**

Durante el 2009 se recibió a contingentes de alumnos de establecimientos educativos de Paraná, Diamante, de la provincia de Corrientes y de Santa Fe, a fin de transmitirles el funcionamiento de diversas tecnologías aplicadas en función de la preservación del medioambiente y el régimen de las lagunas.

**La experiencia es altamente enriquecedora y permite transmitir a los alumnos el trabajo, esfuerzo e inversiones, desde un enfoque de sustentabilidad.**



VISITA ALUMNOS DE SANTA FE

**Principio 10:**

**Las Empresas deben trabajar en contra de la corrupción en todas sus formas, incluidas la extorsión y el soborno.**

## Anticorrupción

Todas las transacciones que lleven adelante empleados, mandos medios y profesionales que en nombre de Grupo Motta deben ser adecuadamente registradas / informadas de acuerdo a los procedimientos establecidos.

Ningún empleado podrá recibir, ofrecer o entregar directa o indirectamente de/ a un ejecutivo, funcionario, empleado u otro representante de un proveedor, cliente, ente de la administración pública u otra organización, obsequios a cambio de favores que aparenten o puedan dar origen a cualquier tipo de compromiso u obligación personal.

Grupo Motta ha llevado adelante con el sector público – gobierno municipal y provincial-, proyectos relacionados a la educación y a la infraestructura de localidades donde se asientan sus unidades operativas, teniendo como premisa la necesidad del mancomunado que debe existir entre el estado y el sector privado, en beneficio de la sociedad e informando, de modo de dar transparencia, las acciones y resultados logrados.

## La transparencia en la información

La transparencia para Grupo Motta constituye uno de los pilares fundamentales de su gestión. Dar cuenta sobre el desempeño de la actividad y el cumplimiento de su misión, fortalece la reputación, y refuerza la confianza y fidelidad de los clientes.

Grupo Motta mantiene una relación dinámica y asidua con medios de comunicación locales y nacionales dando a conocer sus actividades, inversiones, proyectos y los resultados.

Además la web [www.grupomotta.com](http://www.grupomotta.com) contiene una amplia información corporativa y las últimas novedades , así como las políticas de calidad, medioambiente y productos.

Ofrecer transparencia y claridad en todas y cada una de las acciones de la empresa familiar, a través de distintos canales con el objetivo de obtener como resultado la confianza y seguridad de los distintos grupos de interés.