

GRUPO
Motta[®]

Crece cuidando el planeta
En Grupo Motta trabajamos para
HACERLO POSIBLE.

PROYECTANDO EL FUTURO DE LA AVICULTURA.



Somos una empresa agroalimentaria del sector avícola. Contamos con una trayectoria de más de 6 décadas y trabajamos con la firme convicción que nuestro desarrollo y crecimiento puede ser generador de valor económico y social en las comunidades que nos insertamos. Para ello impulsamos a nuestra gente, a las organizaciones, trabajamos con el sector público y promovemos alianzas estratégicas trabajando por un desarrollo sustentable, a la par que se consolidan positivamente nuestros negocios.



ÍNDICE

CARTA DE DIRECTIVOS GM	5
GRUPO MOTTA HOY	6
NUESTRA MIRADA DE LA SOSTENIBILIDAD	10
METAS CON LAS QUE CONTRIBUYE GRUPO MOTTA	11
ACERCA DE NUESTRO GRUPO	13
SALUD Y CALIDAD DE VIDA	14
INNOVACIÓN Y DESARROLLO	17
TECNOLOGÍA E INNOVACIÓN - IT	18
SEGURIDAD E HIGIENE EN EL TRABAJO	26
COMUNIDAD Y DESARROLLO DE PERSONAS	32
AMBIENTE	37

Con satisfacción presentamos el nuevo reporte de sustentabilidad demostrando nuestro sostenido compromiso en la generación de valor económico, social y ambiental.

CREEMOS en nuestra gente, en nuestra Provincia y en nuestro País por eso CRECEMOS con sólidas raíces, mirando el futuro con la misma pasión y compromiso, camino a nuestros 65 años. Creer y crecer, es el lema elegido que nos impulsa a revalidar nuestros valores cotidianos.

Durante el 2021 continuamos invirtiendo y trabajando sostenidamente en programas vinculados a la educación, a la innovación y nuestra mirada puesta abordando un enfoque que prioriza los principios ASG como claves de nuestro presente y futuro. Perfeccionar nuestra cadena de valor es un proceso que implica adaptarnos a permanentes cambios, formar equipos, ser competitivos y asegurar la máxima calidad en nuestros productos y servicios, es parte de nuestro ADN.

Post pandemia sabemos que la salud toma un papel preponderante en todas las aristas de la vida familiar y, para ello, el consumo de alimentos tiene un fuerte rol. En Grupo Motta trabajamos para dar respuesta a las tendencias en alimentación que implica contribuir a una mejor calidad de vida, con un compromiso que se traslada a toda la cadena de valor.

Atento a esto, continuamos con el proceso de inversión en las nuevas plantas Cobise 2 y Calisa 2, asimismo como se detalla en el informe, los procesos de mejora, capacitación y un sostenido compromiso en los proyectos vinculados a minimizar el impacto ambiental en todas nuestras plantas productivas, atravesaron cada acción que se llevó adelante.

En lo que respecta a la situación del negocio en el rubro de procesamiento de carne se apuntó a diversificar mercados, lo que dependiendo del tipo de cambio y las situaciones el porcentaje va mutando de Mercado Interno a Comercio Exterior. La mirada esta puesta en nuevos mercados que demandan otras tecnologías de envasados y productos diferenciales.

En el rubro pollitas BB, que implica más del 50% del mercado en la Argentina, se continuó trabajando firmemente en dar respuesta a la demanda, un servicio técnico eficiente y un férreo seguimiento en todas las etapas productivas.

Otro eje importante fue el trabajo en bienestar laboral, la integridad y la igualdad; el desarrollo de las comunidades, cuidado del agua; acción por el clima y circularidad de los materiales como ejes de una agenda que mira al 2030.

Nuestro informe refleja nuestro trabajo vinculado a la Agenda 2030 de Naciones Unidas y ratifica nuestro compromiso con el Pacto Global de Naciones Unidas, con el cumplimiento de los principios de derechos humanos, laborales, ambientales y de anticorrupción.

Octubre 2022
Gral. Racedo
Entre Ríos · Arg.

Lic. Héctor Motta
CEO Grupo Motta

Dr. Augusto Motta
CEO Calisa

Dra. Helen Motta
Socia Gerente Cabaña
Avicola Feller



Grupo Motta es Hoy

- Una de las principales empresas exportadoras del sector avícola con una participación mayor al 45% de su producción en los mercados internacionales a través de su empresa CALISA.
- Principal proveedora de pollitas BB ponedoras del mercado argentino, liderando en su rubro con más del 50% del mercado con su empresa Feller SRL.
- Líder en provisión de pollitas BB ponedoras a las empresas productoras de huevo más grandes del país.
- Una de las principales empresas avícolas con fuerte desarrollo en Investigación y una política de sustentabilidad enmarcada en una gestión transversal a todas las áreas.
- Una de las principales empresas avícolas con mayor diversificación en su línea de productos con alto valor agregado en su empresa CALISA.
- Una de las principales avícolas del país con una integración vertical del 100% de la cadena de valor.

12
Complejos productivos

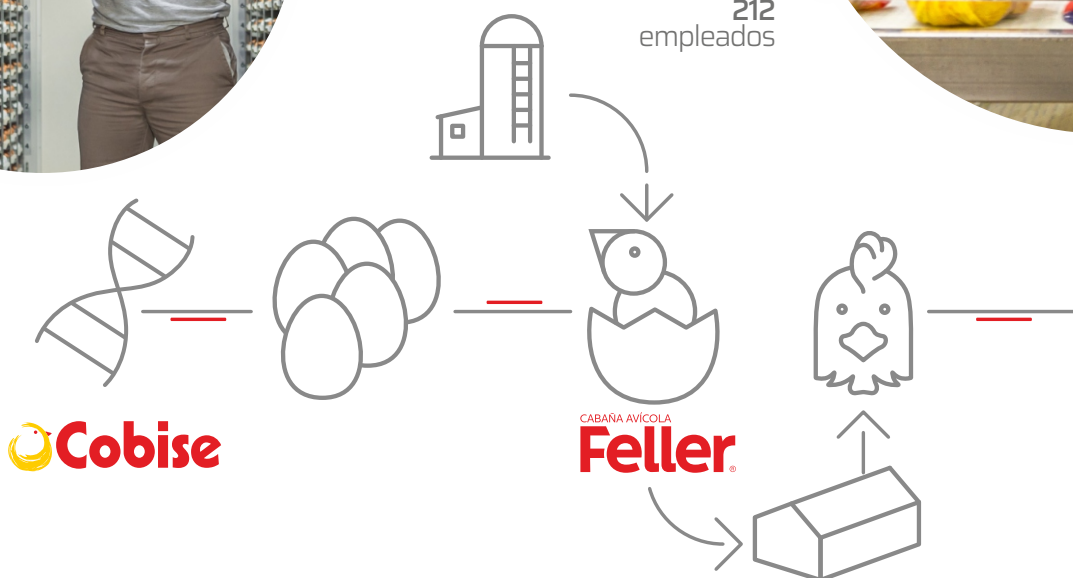
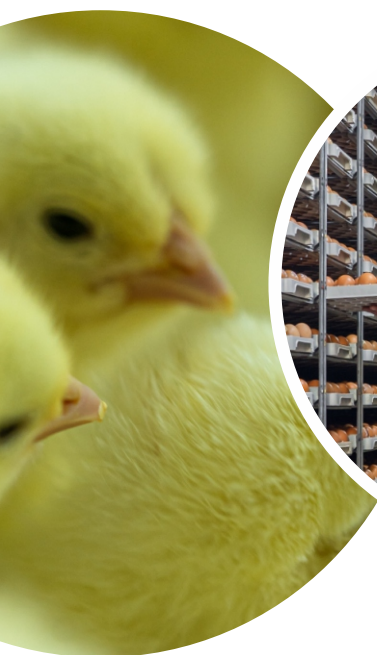
100%
capitales argentinos

100%
cadena de valor de la
avicultura

780
empleados
directos

Calisa
El pollo argentino.
568
empleados

CABAÑA AVÍCOLA
Feller
212
empleados



Marcas Comerciales

CABAÑA AVÍCOLA
Feller

Alianza
estratégica



Presencia
en provincias
de Arg.

19

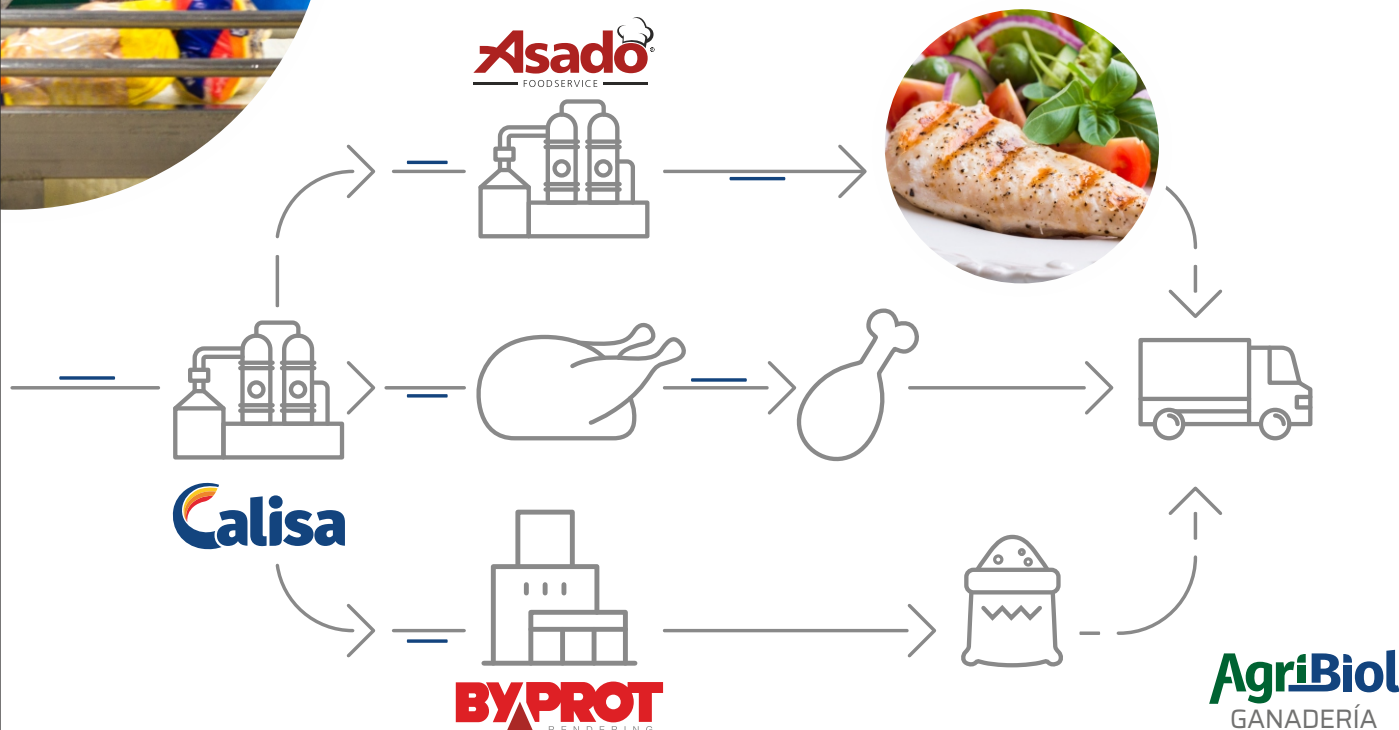
Capacidad de
incubación

5 MILLONES
DE HUEVOS/MES

INVERSIONES	BALANCE 2021
RODADOS	\$ 24.718.554,65
INSTALACIONES	\$ 99.585.455,73
MAQUINARIAS	\$ 674.769.164,56
MUEBLES Y ÚTILES	\$ 1.361.488,39
INMUEBLE	\$ 101.333.229,14
TOTAL	\$ 901.767.892,47

INVERSIONES	BALANCE 2021
INMUEBLE	\$ 0,00
MUEBLES Y ÚTILES	\$ 66.252,92
IMPLEMENTOS	\$ 97.941.981,27
INSTALACIONES	\$ 202.915.432,46
RODADOS	\$ 16.286.947,43
ANTICIPO COMPRA	\$ 0,00
TOTAL	\$ 317.210.614,08

(*) SE APLICÓ AJUSTE POR CAMBIO EN EL PODER ADQUISITIVO DE LA MONEDA, POR LO CUAL LAS CIFRAS SE ENCUENTRAN EXPRESADAS EN MONEDA DE PODER ADQUISITIVO AL 31/12/2021



Capacidad de
Faena de aves
mensual

2 millones

Exportación a países del mundo

+25

Posición en Arg. como planta procesadora

7mo

Nuestra filosofía corporativa

Camino a los 65 años de nuestra empresa, ratificamos nuestros valores y filosofía de trabajo. Nuestro propósito se enfoca en lograr la excelencia en cada una de las etapas de nuestra cadena de valor.



Misión

Brindar alimentos sanos para una vida sana, garantizando la excelencia en todos nuestros productos y servicios por nuestra razón, el cliente.



Visión

Consolidarnos como empresa líder del sector agroalimentario nacional e internacional perfeccionando nuestra cadena de valor productiva, brindando servicios y productos de máxima calidad y eficiencia, centrados en el respeto por la persona.



Valores

Respeto por la Persona
Espíritu de Equipo
Creación de Valor
Calidad
Respeto al Medio Ambiente
Ética y transparencia
Profesionalismo
Colaboración
Humildad y Autocrítica
Austeridad

GRUPO
Motta[®]

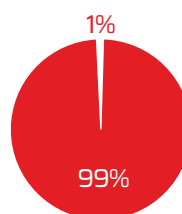
Nos desempeñamos en el sector agroalimentario, integrando el 100% de las distintas instancias de la cadena de valor avícola. Por ello, ofrecemos productos con asegurada trazabilidad, inocuidad y seguridad alimentaria. Esta garantía de calidad de origen, implica desde la importación de líneas genéticas y producción de granos, hasta la elaboración y envase de productos y subproductos, crudos, cocidos, horneados y rebozados.

Priorizamos la compra a
Proveedores locales

CABAÑA AVÍCOLA
Feller[®]

861
Entre Ríos y el resto
de otras provincias

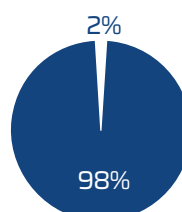
2712 Locales
38 Internacionales



Calisa
El pollo argentino.

210
Entre Ríos y el resto
de otras provincias

364 Locales
6 Internacionales



CABAÑA AVÍCOLA

Feller®

19
Provincias

70%
de la producción
se concentra en
Buenos Aires y Entre Ríos

Nuestra integración vertical nos permite un control en todo el proceso productivo y ofrecer a nuestros clientes productos confiables con un riguroso proceso de trazabilidad.

**Alianza
estratégica**



Hy-Line®

Con la líder en genética aviar tenemos una alianza desde 1998, con la representación exclusiva en Argentina de sus líneas genéticas en el país.

Calisa
El pollo argentino.

Oficinas centrales en General Racedo

Nuestras plantas productivas están distribuidas geográficamente en los departamentos Federal, Paraná, Nogoyá y Diamante en la provincia de Entre Ríos.

Certificaciones

-HACCP - BRC - BPM - HALAL - OAA
Acreditación Laboratorio ISO 17025

- 3 - Plantas de alimentos balanceados
- 2 - Plantas de incubación
 - Planta extrusora de soja
 - Planta procesadora de aves + 1 planta procesadora en plena construcción
- 3 - Complejos de producción y de alta bioseguridad + 1 complejo de alta bioseguridad en construcción (cobise 1, complejo margarita, complejo betbeder y cobise 2 en ejecución)
 - Establecimiento de producción pollas recriadas
 - Planta de subproductos
 - Planta de alto valor agregado (food service)
 - Laboratorio

35 Distribuidores

Más de **150** PDV's
Oficiales en 8 Provincias (Buenos Aires, Corrientes, Santa Fe, Entre Ríos, Misiones, Córdoba, San Juan, Chaco y Río Negro)

Más de **750** PDV's
Con posición mínima de producto

26 Mercados Internacionales Habilitados

18 Actualmente Activos

Actualmente se está exportando a Angola, Benín, Brasil, Canadá, Chile, China, Rep. Congo, Rep. Democrática Congo, Cuba, Guinea, Haití, Islas Comoras, Namibia, Polinesia Francesa, Federación Rusa, Sudáfrica, Uruguay, Vietnam. Entre otros mercados habilitados están Perú, Venezuela, México, Unión Europea, Liberia, Ghana, Japón.



Nuestra mirada de la sostenibilidad

Como miembros del Pacto Mundial de Naciones Unidas, protegemos los derechos humanos, los derechos laborales, el ambiente y trabajamos contra la corrupción. Nuestro trabajo contribuye con los objetivos de Desarrollo Sostenible de la ONU.

Sobre el reporte

En el reporte presentamos los principales aspectos que fueron abordados por la empresa durante el año 2021, mostrando los principales aportes en materia de sustentabilidad con las acciones concretas desarrolladas. Los principios del Pacto Global de Naciones Unidas y nuestra contribución a los ODS son los ejes del presente informe.

Derechos Humanos:

Principio 1

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

Principio 2

Las empresas deben asegurarse de que sus empresas no sean cómplices de la vulneración de los derechos humanos.

Estándares Laborales:

Principio 3

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

Principio 4

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

Principio 5

Las empresas deben apoyar la erradicación del trabajo infantil.

Principio 6

Las empresas deben apoyar la abolición de las prácticas de discriminación en el empleo y ocupación.

Medio Ambiente

Principio 7

Las empresas deberán mantener un enfoque preventivo que favorezca el medio ambiente.

Principio 8

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

Principio 9

Las empresas deben favorecer el desarrollo y la difusión de las tecnologías respetuosas con el medio ambiente.

Anti-Corrupción

Principio 10

Las empresas deben trabajar en contra de la corrupción en todas sus formas, incluido la extorsión y el soborno.

ALIMENTACIÓN SUSTENTABLE

Producimos y elaboramos productos de calidad, confiables, con una rigurosa cultura de inocuidad.

Alimentación saludable



Salud y calidad de vida



Metas con
las que
contribuye
Grupo Motta.

A nuestra gestión incorporamos el compromiso con la Agenda 2030 de Naciones Unidas promoviendo y llevando adelante nuestros proyectos y programas aplicando conceptos de sustentabilidad, compromiso social para lograr comunidades y personas con oportunidades.



Promover el desarrollo de las Personas

Promovemos a las personas para potenciar sus capacidades, gestionando el recurso humano con empatía, de manera comprometida y responsable

Bienestar laboral



Desarrollo de las comunidades



Cuidado y preservación del planeta

Cuidamos el agua y avanzamos en la forestación, energías renovables, economía circular, huella de carbono y agua, como ejes transversales a la gestión ambiental que llevamos adelante.

Cuidado del agua



Eficientización de la energía



Cuidado de los recursos



Acerca de nuestro Grupo

Nuestro Grupo, es una empresa familiar, conformada 100% por capitales argentinos. A través de sus distintas unidades de negocio desarrolla su actividad en el sector agroalimentaria del sector avícola. Sus orígenes se remontan a 1958. Trazabilidad, altos estándares de calidad, sostenida inversión en procesos de mejora continua, innovación e infraestructura nos han posibilitado crecer y desarrollarnos en el mercado interno y externo.

65 años

CONTRIBUYENDO A ALIMENTAR A
CIENTOS DE FAMILIAS

NUESTROS VALORES CORPORATIVOS

RESPECTO POR LA PERSONA

ESPÍRITU DE EQUIPO

CREACIÓN DE VALOR

CALIDAD

RESPECTO AL MEDIO AMBIENTE

ÉTICA Y TRANSPARENCIA

PROFESIONALISMO

COLABORACIÓN

HUMILDAD Y AUTOCRÍTICA

AUSTERIDAD

POLÍTICA DE SUSTENTABILIDAD

Desde hace 63 años trabajamos valorizando la importancia de contribuir con acciones sostenibles en el desarrollo de nuestro país. Trabajamos día a día para alimentar a cientos de familias argentinas y de diversos países del mundo, con alimentos ricos, nutritivos y saludables siguiendo altos estándares de calidad con permanente inversión en innovación, desarrollo de productos y procesos productivos. Generamos valor y desarrollo para nuestro Grupo, clientes, empleados y la comunidad.

Nuestra estrategia se consolida en 3 pilares.

Salud y Calidad de vida



Comunidad y Desarrollo
de Personas



Ambiente



NUESTROS GRUPOS DE INTERÉS

Comprender a nuestros grupos de interés es clave para el desarrollo de nuestro negocio y la política de sustentabilidad que gestionamos. Por ello establecemos distintos canales de comunicación con el fin de lograr responder a sus expectativas y fortalecer todas las instancias en nuestra cadena de valor.

Clientes

Encuentro con clientes. Dialogo directo. Encuestas. Capacitación. Asistencia técnica. Servicio post-venta. Atención al consumidor. Redes sociales.

Integrados

Asistencia técnica y capacitaciones. Auditorías.

Colaboradores

Encuesta de clima organizacional. Concurso ReMotta idea. Reuniones internas. Capacitación. Comunicaciones internas.

Empleados

Reuniones en equipo. Capacitaciones. Concurso. Encuestas. Comunicaciones internas. Mailing. Pantallas.

Proveedores

Capacitación. Auditorías. Evaluaciones y visitas planificadas.

Gobierno

Reuniones periódicas. Convenios. Trabajo conjunto. Colaboración en obras para la comunidad.

Comunidad, universidades y medios de comunicación

Programas de educación y sensibilización. Alianzas estratégicas. Voluntariado. Comunicación del Reporte de Sustentabilidad. Gacetillas de prensa. Participación en diversas entidades del medio.

Salud y Calidad de Vida



TEMAS MATERIALES

- Seguridad alimentaria
- Cultura de inocuidad
- Promoción de hábitos saludables
- Mejora en el perfil nutricional de los productos

Política de calidad y seguridad alimentaria

Es nuestro objetivo producir y elaborar productos de alta calidad, seguros y confiables, bajo estándares internacionales.

Entre sus principales aspectos nuestra política:

- Establece objetivos de mejora continua del desempeño para asegurar la satisfacción del cliente.
- Implementa un sistema de calidad documentado, utilizando indicadores operativos de desempeño y gestión como base para el proceso de revisión y mejora continua.
- Cumple con la legislación aplicada, con los requisitos acordados con los clientes y con todo compromiso voluntariamente asumido.
- Mantiene una infraestructura adecuada y personal capacitado creando una cultura de inocuidad alimentaria.

Material de embalaje reciclable

El **91,26%** de nuestros envases primarios son reciclables.



Calisa	90,7%
Asado	83,08%
ByProt	100%

Política de calidad y seguridad alimentaria

Durante el 2021 se mantuvieron las certificaciones: HACCP y BRGS versión 8 en planta ASADO.

HACCP en planta CALISA.

Acreditación del Organismo Argentino de Acreditación para la ISO/IEC 17025:2017, en Laboratorio.

Proveedores

Durante el año 2021, ante la pandemia de COVID-19 para poder auditar a aquellos proveedores críticos que no contaban con certificaciones, con el fin de mantener nuestros estándares y poder continuar con la evaluación y seguimiento de nuestros proveedores, recurrimos a la utilización de herramientas informáticas para poder cumplimentar las auditorías de manera virtual a través de plataformas Meet o Zoom, a la vez que se realizaron algunas auditorías presenciales respetando el protocolo.

55% de nuestros proveedores críticos

Cuentan con alguna certificación GFSI -Global Food Safety Initiative-.

AUDITORÍAS A PROVEEDORES

9 TOTAL
5 presenciales - 4 virtuales

Auditorías Internas

Para la verificación del cumplimiento del sistema de Gestión de Calidad se realiza el seguimiento mediante auditorías internas.

Las auditorías internas se llevan a cabo por personal competente que ha recibido una formación adecuada y es independiente del área auditada. El equipo de Calidad Integrada establece el programa anual de auditorías internas (basado en el riesgo) para realizar un seguimiento de todas las actividades del Sistema de Calidad verificando que el mismo funciona cumpliendo con los requisitos establecidos y las normas certificadas.

De las mismas, surgen oportunidades de mejora que pueden ser o no, aplicadas. No obstante, se observa un alto grado de aplicación, evidenciándose así el elevado compromiso con la mejora continua, el involucramiento de todas las áreas y el sentido de pertinencia de los auditores.

Reclamos

Los reclamos son recibidos a través de distintas vías, y son atendidos considerando las diversas partes interesadas (distribuidores, consumidores finales y franquiciados).

Todo reclamo, en primera instancia, es recepcionado y se evalúa su validez, dado que se debe contar con cierta información y debe cumplir ciertas condiciones para que se considere válido. Posteriormente, es evaluado por el equipo técnico de la planta, para un eficaz tratamiento del problema en cuestión.

El objetivo es que el 100% de los reclamos sean atendidos en un tiempo máximo de 10 días.

Gestión y Mejoras



Cultura de inocuidad

La empresa trabaja fuertemente en crear un plan de cultura de inocuidad, con el propósito de ser una compañía competitiva, confiable y comprometida con la salud de los consumidores; entendiéndose como cultura de inocuidad, según GFSI, a los “valores, creencias y normas compartidas que afectan en la forma de pensar y el comportamiento con relación a la inocuidad alimentaria en, a través y a lo largo y ancho de la organización”.

Auditoría a Proveedores

Asado cuenta con un proceso de selección, aprobación y evaluación de los proveedores de insumos (materias primas incluidos los envases) que estén involucrados con los productos elaborados.

Los proveedores se evalúan de acuerdo de las siguientes formas:

1 Según la evaluación de riesgo de cada materia prima (incluyendo envases) con el fin de identificar los riesgos potenciales. Dicho análisis es realizado por el Equipo HACCP, teniendo en cuenta para su evaluación los siguientes criterios: Impacto, Autenticidad, Legalidad, Inocuidad y Calidad. Como resultado de dicha evaluación se define la criticidad del insumo (MP o envase) el cual se divide en: ALTO RIESGO o BAJO RIESGO.

En base a este análisis se realiza la aprobación y evaluación de las materias primas, así como el proceso para el seguimiento y evaluación de los proveedores.

El control de riesgo está basado en:

- Certificaciones (Normas reconocidas por GFSI)
- Auditorías a proveedores críticos (principalmente cuando no cuentan con una certificación reconocida por GFSI)
- Cuestionarios de proveedores, sólo en el caso de proveedores de BAJO RIESGO.

2 Según la evaluación del cumplimiento con las especificaciones solicitadas, haciendo un seguimiento de estos cuando se adquiere un producto.

45% de nuestros proveedores críticos

Cuentan con alguna certificación GFSI -Global Food Safety Initiative-.

Auditorías Internas

Nº de oportunidades de mejoras detectadas en auditorías internas **23**

% de implementación de oportunidades de mejora detectadas en auditorías internas **65,21%**

Auditorías Externas

4

- 1** ICAB Presencial
- 1** QCS virtual (Cliente)
- 1** NSF Virtual (Cliente)
- 1** (Recertificación BRC /Seguimiento HACCP- presencial) por SGS

Auditorías a Fasón **1** Presencial

Reclamos atendidos **100%**

CAPACITACIÓN Año	Horas capacitadas	Horas/ hombre
2021	514	4,99

Pack de 1kg

SEGURIDAD ALIMENTARIA Y EL ENVASADO EN ORIGEN.

La empresa es un ejemplo del tratado y el cuidado exhaustivo del producto desde su origen. Tal tarea es respaldada por habilitaciones y certificaciones internacionales, que reconocen la excelencia del método aplicado.

El lanzamiento de los packs familiares de 1 kg. de productos crudos y prefritos (medallones rellenos y Nuggets) envasados en origen, avalan esas premisas de calidad y seguridad alimentaria.

Con un probado sistema de envasado para que el producto llegue hasta las góndolas con todas las propiedades nutritivas y el máximo nivel de inocuidad, la empresa se pone al frente de las nuevas exigencias del mercado, respondiendo a la demanda creciente de productos seguros y saludables como lo hace desde hace más de 20 años.

Gestión y Mejoras



Auditorías Internas

N° de oportunidades de mejoras detectadas en auditorías internas **19**

% de implementación de oportunidades de mejora detectadas en auditorías internas **57,9%**

Auditorías Externas **2** Presenciales (SGS-recertificación sistema HACCP y NSF-Bienestar Animal).

Auditorías a Fasón **1** Presencial

Reclamos atendidos **92,3%**

CAPACITACIÓN Año	Horas capacitadas	Horas/ hombre
2021	112,4	2,39

Gestión y Mejoras



Auditorías Internas

N° de oportunidades de mejoras detectadas en auditorías internas **17**

% de implementación de oportunidades de mejora detectadas en auditorías internas **35%**

Auditorías Externas **2** Presenciales de clientes (Masterfoods y Royal Canin).

Reclamos atendidos **100%**

CAPACITACIÓN Año	Horas capacitadas	Horas/ hombre
2021	32,9	3,48

Gestión y Mejoras



El laboratorio de Grupo Motta ofrece sus servicios a todos los núcleos productivos de la empresa, prestando variedad de análisis microbiológicos y físico-químicos.

Cumple con las siguientes políticas:

- Asegurar la disponibilidad de personal de trabajo calificado para el desempeño de las funciones asignadas y mejorar la competencia técnica de todo el personal a través de la formación y participación en un programa de interlaboratorio.
- Actuar siempre con responsabilidad y transparencia garantizando la imparcialidad, confidencialidad y compromiso de satisfacción de los clientes.
- Mantener y mejorar continuamente el Sistema de Gestión.

Cuenta con profesionales formados y tecnología que permite entregar resultados acordes a las necesidades de cada área, contribuyendo a la rápida liberación de productos seguros y a la toma de decisiones ágiles relacionadas con el incremento de la productividad y rentabilidad.

Además de controles de calidad de materias primas, insumos, productos finales y ambientales el laboratorio presta el servicio de validaciones de procesos y productos.

Se trabaja bajo la acreditación de la Norma ISO 17025:2017, siendo auditado anualmente por el Organismo Argentino de Acreditación.

Total de análisis 2021 **31.100**

% de implementación de oportunidades de mejora detectadas **96%**

Reclamos atendidos **100%**

CAPACITACIÓN Año	Horas capacitadas	Horas/ hombre
2021	162	32

INNOVACIÓN Y DESARROLLO, como filosofía

Los estilos de vida determinan los hábitos de consumo. La forma en que la gente vive está estrechamente vinculada a los productos que consumen o quisieran consumir. La innovación está en coherencia con el entendimiento integral de las personas del mercado al que se quiere destinar el producto, desde sus creencias, sus valores hasta su nivel económico, su núcleo familiar y hasta la moda, por mencionar algunos aspectos.

La innovación en materia de alimentos está siempre dada desde la comprensión de las personas y la sociedad y no desde la industria hacia el mercado. Por esto es necesario conectarse con los mercados, con las personas, con sus ambientes, con sus costumbres y con sus necesidades específicas. Nuestro trabajo también se centra en visitar a los clientes en sus propios ámbitos, observando cómo utiliza los productos actuales y potenciales, sus procesos y sus limitaciones. De este entendimiento surgen las oportunidades de desarrollo con soluciones a las necesidades detectadas, diseñando productos que las satisfagan.

Nuevos desarrollos en el 2021

En el año 2021 en el área de Investigación y Desarrollo de Calisa se realizaron 17 desarrollos de productos, de los cuales 12 han sido productos totalmente nuevos y 5 han sido rediseños de productos existentes.

Otro dato interesante de destacar es que, de los 17 desarrollos, 11 han sido para clientes que los comercializan con sus propias marcas y 6 son de productos que salen al mercado con marca propia (marca Calisa para los productos de comercialización nacional y marca Asado para los de exportación).

Los productos desarrollados para clientes de empresas multinacionales o reconocidas cadenas de comidas rápidas abarcan líneas diversas de medallones, milanesas, topping y productos rebozados a base de vegetales que emulan ser de pollo.

Versatilidad

La Planta de valor agregado además de elaborar productos alimenticios de proteína de pollo y también productos de proteínas de origen bovino y 100% vegetal.

Dentro de los productos de carnes rojas podemos encontrar hamburguesas, milanesas y hasta productos totalmente horneados para sándwiches.

Salud

En toda la línea de productos que se desarrollan hay aportes de nutrientes y proteínas. En el caso de proteínas, durante el 2021 se trabajó con tres de diferentes orígenes: proteína de pollo, proteína vacuna y proteína vegetal.

Una alimentación saludable debe incluir una cantidad suficiente de proteínas, que pueden ser tanto de origen vegetal como animal. Cada tipo de proteína aporta beneficios diferentes y pueden formar parte de una dieta equilibrada.



TECNOLOGÍA E INNOVACIÓN - IT



METAS
9.1, 9.4

El área de IT desempeña un papel clave facilitando a las distintas plantas y áreas el acceso a plataformas, programas o app que permiten mejorar y digitalizar los distintos procesos de la compañía en trazabilidad, medir resultados y un mayor control en todas las etapas para contribuir a mejorar la eficiencia. Asimismo, la implementación de SAP en el Complejo Alimentario desde el año 2015, posibilitó la integración de todos los procesos y permite además de lograr coordinación y sinergia entre las distintas áreas, otorgar transparencia y acceso a información confiable para la toma de decisiones.



Integraciones

En este proyecto se busca implementar una gran plataforma digital donde se registren datos de producción directamente de granjas y solicitudes de alimentos. Permite la generación de reportes para el control y seguimiento de cada lote de producción en granja y la mejor programación y logística para el abastecimiento del alimento balanceado.

Se entregó la plataforma inicialmente con la función de registrar las visitas a cada granja, registrando además su posición según GPS. También genera reporte de visitas y control de enfermedades en los lotes de producción.

La idea es continuar más adelante con el desarrollo del resto de las funciones.

Es un proyecto muy amplio y se construye en forma paulatina. Probando y consolidando cada etapa.

Laboratorio

Es una plataforma por la cual las distintas plantas pueden cargar sus solicitudes de análisis y se identifican de forma unívoca. En esa misma plataforma el Laboratorio puede registrar los resultados y quedar de esta forma la trazabilidad de los análisis. Sobre estos datos luego se pueden generar reportes de forma ágil.

La plataforma además de aplicar tecnología al proceso le da cierto orden al trabajo y mayor control y seguimiento, tanto de la planta que lo solicita como del laboratorio que realiza el análisis.

ByProt

Se desarrolló una app donde se registra la producción en tiempo real, sumando también datos de calidad correspondientes y asignando un código de barra único a cada lote/producto.

La app se encuentra funcionando. La idea es realizar mas adelante la segunda parte de este proyecto que consiste en hacer las expediciones del depósito con lectura automática a través de pistolas contra los códigos de barra de cada palet.

Seguimiento de casos COVID

La idea de este proyecto fue aportar una app para registrar los ingresos de personal tanto interno como externo a la empresa, con sus síntomas y su temperatura corporal.

Con estos datos el equipo de salud de Grupo Motta hace un seguimiento personalizado de cada caso.

La app además brinda reportes resumidos con cantidad de casos, cantidad de empleados en cuarentena, contagios, etc. y calcula la fecha de incorporación para los empleados que están aislados.

Este proyecto se encuentra en funcionamiento desde el año 2021.

OVUM - Feller

Se trata de una app para que se registren datos de producción de cada galpón de aves.

Esto genera reportes gerenciales para seguimiento y toma de decisiones.

Además, se registra la producción y el traslado de huevos de cada granja a la planta de incubación para seguimiento de la trazabilidad

El plan es continuar con el desarrollo de esta app más adelante, anexando el registro y control de movimientos dentro de la planta de incubación y luego, la entrega al cliente.

PRODUCCIÓN SUSTENTABLE

Datos productivos y proyectos

Mejoras continuas



METAS
2.1 | 8.2, 8.5, 8.6, 8.8, 8.9

Crecimiento productivo

Durante el año 2021 se logró un incremento en kilogramos producidos del

4.8%

con respecto al año anterior

Esta mayor producción amplió la cantidad de horas productivas lo que implicó la incorporación de nuevos operarios. También está relacionado directamente con la ocupación de planta la cual fue alta con un porcentaje del

98,7%

Recuperación de huevos en faena de gallina

La recolección de los huevos durante el proceso productivo en el año 2021 fue de

794.099

unidades

Recuperador de garras

Las garras que no cumplían con los requisitos de los clientes para ser consideradas como alimento eran decomisadas, con el recuperador que se fabricó en la empresa el número de decomisos se redujo considerablemente.

Cinta transportadora para expedición

Se fabricó una cinta transportadora de desinfección para mejorar la postura del operario durante la realización de la tarea, considerando aspectos ergonómicos.

Cinta transportadora para clasificación de producto

Se fabricó una cinta transportadora para clasificación de productos del sector de trozado, considerando también aspectos ergonómicos.

Mejoras continuas



METAS
6.3, 6.6 | 9.1, 9.2

Consumo de agua

85lts /tt

reducción del 24%



Energía Eléctrica

29.3Kw/tt

(índices similares a los anteriores)



Gas

4.1 m3/tt

(índices similares a los anteriores)



Horas/
hombre

2021

2.42

Inversiones

- Línea de pelleteado Bühler equipamiento de origen chino bajo licencia de Bühler Suiza. Aumento de la capacidad en 30% con mejora en los estándares de calidad que impactan en la nutrición de las aves. Sistema de esterilizado del alimento para eliminación de patógenos.

- Adaptación de los sistemas analógicos a tecnologías digitales con orientación a Industrias 4.0 con sistema de monitoreo y visualización de datos métricos por Scada y Grafana

- Recambio de equipamiento a material sanitario (acero inoxidable)

Sistema de gestión de mantenimiento a través de Soft Consumán

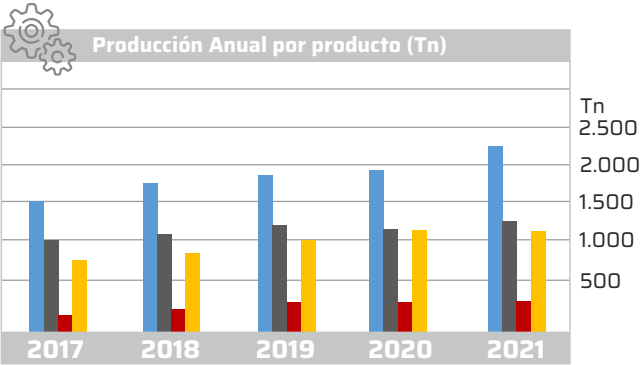
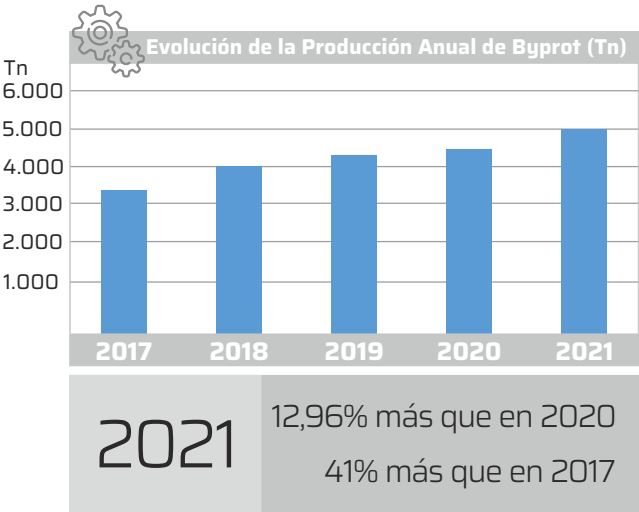
- Equipamiento en un sistema de aspiración de materias extrañas en descarga de cereales, eliminando la polución a la atmósfera de material particulado (polvo, impurezas, etc.)

Mejoras continuas



METAS
6.3, 6.4, 6b | 7.3 | 11.6 | 12.2, 12.5

La planta de subproductos denominada Byprot, que inició sus actividades en diciembre de 2015, se dedica al procesamiento de los subproductos de la faena de aves (plumas, vísceras y sangre), abastecidos desde el Frigorífico CALISA. A partir, de las materias primas mencionadas, se obtienen 4 productos de importante valor agregado para las industrias de alimentación de animales (industria petfoods, psicultura, avícola y porcina, etc.) Durante el año 2016, se tuvo una producción muy inestable, en situaciones intermitentes y discontinuadas, como lo fue la línea de procesamiento de sangre y la línea de plumas, debido a importantes roturas de equipos por fallas de ingeniería en los diseños del fabricante. Fue el año de inicio, donde se pusieron a prueba la funcionalidad de las líneas productivas (planta “llave en mano”), con todas las fallas técnicas propias de una puesta en marcha desde cero, sumado a la falta de experiencia del personal operativo de planta, para esta actividad, totalmente nueva que encaraba la empresa. Luego, en el año siguiente, 2017, ya con gran parte de los problemas técnicos resueltos y con cierto grado de experiencia, se empieza a obtener una producción muy valorada, que no ha dejado de crecer con el transcurso de los años.



- Harina de Visceras
- Harina de Sangre
- Harina de Plumas
- Aceite de Pollo



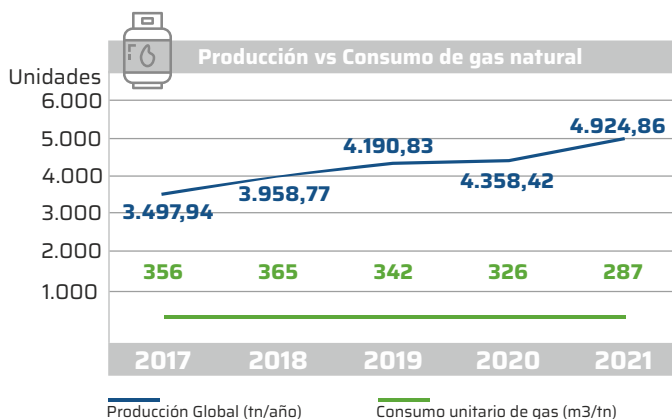
PRODUCTOS	2017	2018	2019	2020	2021	CRECIMIENTO 2021 vs 2017 (%)
HARINA DE VISCERAS (Tn/año)	1.554	1.768	1.815	1.926	2.218	42,73
Crecimiento Interanual (%)		14	3	6	15	
HARINA DE PLUMAS (Tn/año)	1.000	1.116	1.136	1.116	1.261	26,10
Crecimiento Interanual (%)		12	2	2	13	
HARINA DE SANGRE (Tn/año)	189	222	245	256	292	54,50
Crecimiento Interanual (%)		17	10	4	14	
HARINA DE POLLO (Tn/año)	755	853	995	1.061	1.153	52,72
Crecimiento Interanual (%)		13	17	7	9	
Producción Total (Tn/año)	3.498	3.959	4.191	4.359	4.924	40,77
Crecimiento Interanual (%)		13,18	5,86	4,01	12,96	

En la gráfica anterior, junto a la tabla siguiente, se observa que la producción ha ido en crecimiento en todos los productos de la planta. El producto que mayor porcentaje de crecimiento obtuvo desde el 2017, fue la harina de sangre (54,50%). No obstante, este producto representa el producto de menor volumen de producción, comparado con los demás productos (logrando llegar a casi 300 tn en el 2021). Los productos de mayor volumen de producción son indefectiblemente la harina de vísceras. Luego le siguen, harina de plumas y aceite de pollo, que en el último año casi se equiparan en toneladas producidas.

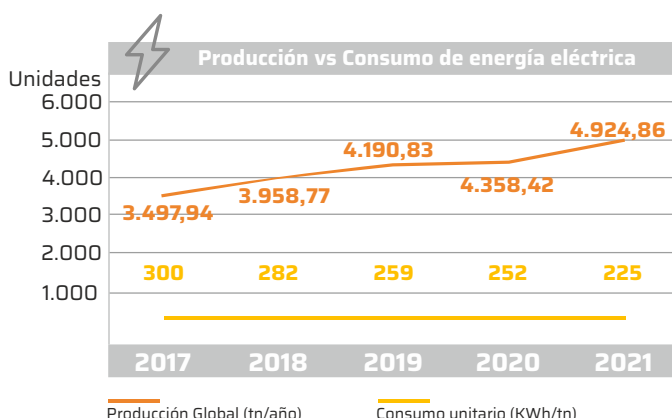
Consumo de combustible y energía eléctrica

El funcionamiento de la planta de subproductos, requiere en sus procesos térmicos de cocción, grandes demandas de vapor, suministrado por una caldera humutubular de 5 tn vapor/hora, la cual funciona con gas natural como combustible principal. Además de la caldera, se tienen otros procesos térmicos de secado de harinas (secadores de anillo) que funcionan con aire caliente, generado por quemadores de gas natural.

En la siguiente gráfica, se muestra como ha ido creciendo la producción global (línea azul) a lo largo del tiempo, y a su vez (línea gris), como se ha mantenido e incluso con tendencia a la baja, el consumo unitario de gas por tn de producto obtenido. Es decir, se ha ido bajando el consumo de gas para obtener la misma unidad de producto. Esto se ha logrado, por el mismo hecho de tener una mejor ocupación de planta y por una serie de mejoras que se han realizado a lo largo del tiempo en las instalaciones de vapor (eficiencia energética).



En cuanto a la energía eléctrica, para la planta Byprot, se tiene un costo de menor proporción respecto del gas (situación inversa a la planta de faena), también se ha logrado reducir el consumo unitario de energía (kWh/tn de producto) a lo largo de tiempo.



Cabe aclarar que, desde los comienzos de actividades de la planta, se requirió definir una cuestión importante del proceso, que era la refrigeración y condensación de los vapores provenientes de los procesos térmicos de cocción de las diferentes líneas de productivas. Para el proceso de refrigeración de vapores (equipos acuocondensadores), se definió utilizar agua de reúso del sector lagunas a razón de 70.000 lts/hora, cuestión impensada si se hubiera considerado agua potable, sin un posterior destino debidamente apropiado.

El sistema de refrigeración, actualmente sigue utilizando agua del sector lagunas, pero con el correr del tiempo, se le han ido adicionando más usos a esta agua, generando ahorros importantes de agua limpia, no solo en sectores de la planta Byprot, sino que también en otros puntos de la planta de faena.



Fabricación y montaje de cañería y soportes para la carga de camión cisterna regador de Racedo (derivación desde la cañería del riego forestal). Punto de extracción de agua de lagunas, al lado del predio del parque ecológico (frente a oficinas centrales)



CONSUMO DE AGUA EN BYPROT:

se instala un caudalímetro para controlar el volumen de agua utilizado en la planta.





CERNIDORES

Se instala un filtro de acero inoxidable con el fin de mejorar la calidad del agua proveniente de los acu-condensadores (agua de refrigeración de vapores de rendering, provista desde lagunas) y de este modo utilizarla en los picos de limpieza de cernidores. Esta mejora logra reducir significativamente el consumo de agua limpia (**ahorro de 85.000 lts/día**), reutilizando agua proveniente de otro proceso.



PRENSA HIDRÁULICA VERTICAL PARA PLÁSTICOS

Colaboración con el área de Medio Ambiente para la instalación de la prensa, realizando mantenimientos preventivos, montaje en su área de emplazamiento final, diseño e instalación del tablero eléctrico, asistencia para el montaje de la estructura y asistencia para la puesta en marcha.



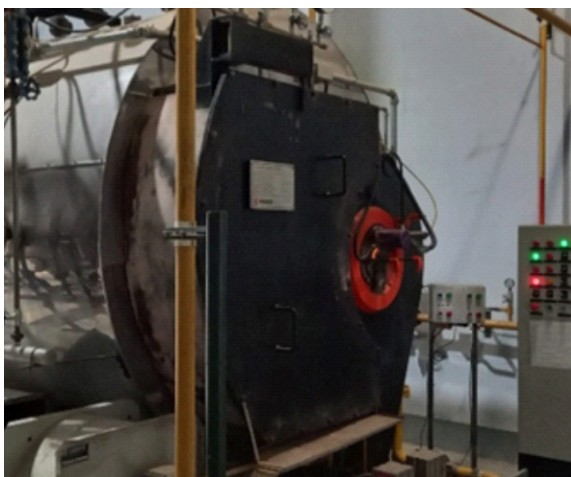
CALDERA

Se instala un caudalímetro electrónico con registro totalizador de volumen, para controlar y realizar mediciones sobre el consumo de agua.



BOMBAS DE VACÍO (EN FAENA)

En el mes de septiembre se realiza la instalación de un depósito, que se provee de agua de lagunas (previo paso por los acucondensadores de Byprot), y se hace una derivación de suministro a las bombas de vacío. Luego de diversas pruebas y modificaciones, en el mes de octubre se llega a la instalación definitiva, en la cual las bombas quedan funcionando con agua "reciclada" dando un ahorro promedio de **50.000 [lts/día]** de agua potable.



CALDERA

Se contrata el servicio de la empresa KURZHAAR FLUIDOS para instalar un caudalímetro de vapor Spirax Sarco, con la finalidad de medir la generación de vapor de la caldera y los consumos de planta. Posteriormente, calcular la eficiencia de la caldera, las líneas de producción y el uso del combustible (gas natural).



Mejoras continuas



El año 2021 resultó ser un año bisagra ya que hubo que adecuar el tipo de producto que elaboramos a los nuevos consumos que trajo aparejados la Pandemia. El mayor desafío para nuestros productos fue la incorporación de nuestra marca al acceso directo de los consumidores a través de nuestra línea de productos de 1 Kg y potenciar nuestra línea de productos retail.

Por otro lado, también se trabajó arduamente en mejoras de proceso, costos de Planta para lograr rentabilidad en un sector muy competitivo.

Dicho esto, es que se trabajó en la incorporación de productos totalmente nuevos con materia prima de pollos donde hubo un importante desarrollo de productos artesanales que fueron llevados a la elaboración industrial para poder abastecer un mercado en pleno desarrollo con agregado de valor de otras materias primas en Planta como ser verduras (espinaca), quesos (Tibo, mozzarella y queso azul) y fiambres (jamón cocido).

No obstante, el mayor desafío que incorporó nuestra Planta fue el desarrollo de productos de origen vegetal que emulan productos cárnicos tanto de origen vacuno como de pollo que nos permitió aumentar nuestra capacidad de ocupación de la Línea de Productos Crudos incorporando un segundo turno productivo para esta Línea de proceso.

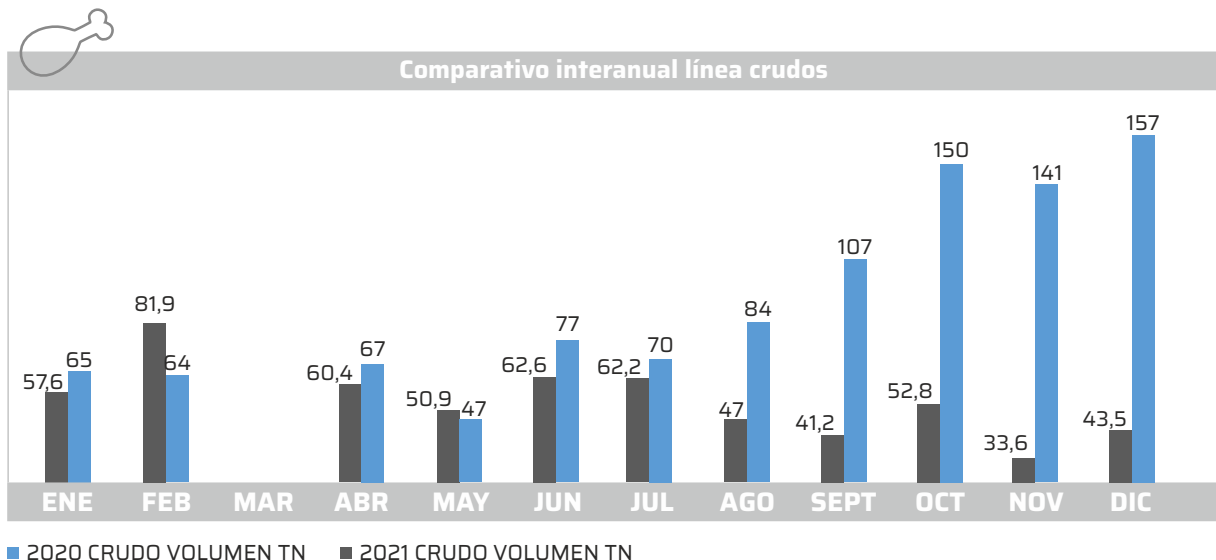
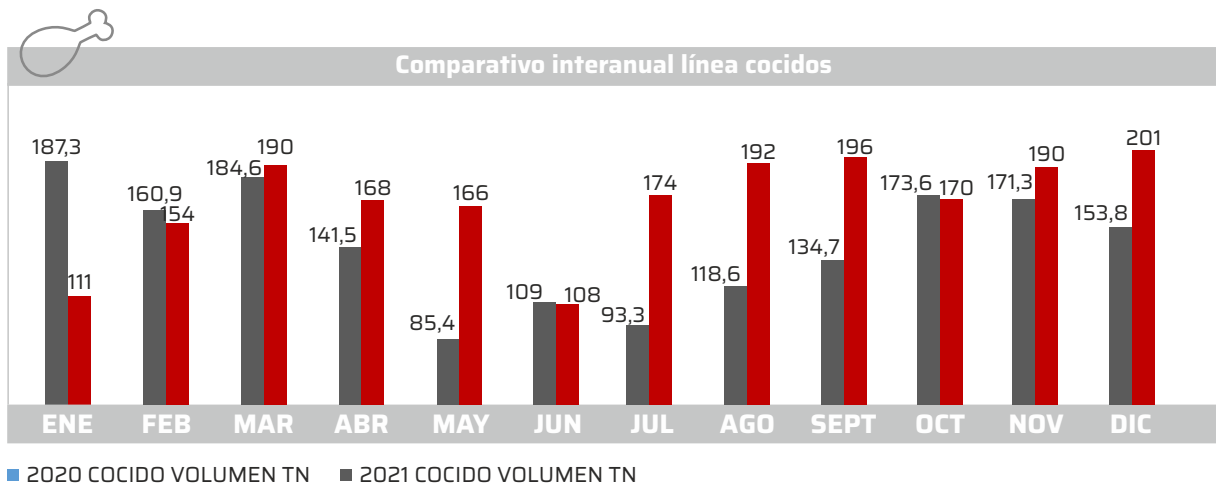
Todo este trabajo motivo la adecuación de sectores e incorporación de equipamientos y personal.

Sector Productivo

Incremento productivo de Planta debido al ingreso de nuevos productos a base de Plantas que se realizan a Fason y también el ingreso de clientes de fason sobre productos cárnicos como Pimpollo, Frioteka y Carnes Pampeanas que llevo a un nivel productivo mensual de 358,1 Tn/mes.

Este incremento de volumen llevo a la planta a pasar de realizar 28 códigos mensuales a realizar 57 códigos. Se procesaron en el año 2021, 2.290.254 kg de carne como materia prima obteniendo 2.855.100 Kg de producto terminado cárnico donde 76.200 kg han sido productos a base de carne vacuna y 2.778.900 kg restante carne aviar. Por otro lado, se elaboraron a fason 265.900 Kg de productos a base de vegetales.





De ambas gráficas podemos observar el impacto que produjo la Pandemia en el año 2.020. El mayor impacto se vio en la Línea de Crudos con un promedio productivo prepandemia de 80 Tn/mes, cayendo en un 50% su volumen. En el primer semestre de 2.021 se fue alcanzando valores prepandemia y sobre el segundo semestre se puede apreciar la evolución de los nuevos productos y clientes que se fueron incorporando.

Personal

Se incorporó una importante cantidad de personal a Planta Asado que fueron absorbidos en su mayoría por el sector productivo y de Limpieza.

El plantel de limpieza paso de tener 7 operarios a 11 y el personal productivo se incorporaron 29 operarios pasando de 58 a 87. También se incorporó en el área de Seguridad e Higiene 1 persona.

Podemos destacar que en el 2.021 hubo mayor participación de operarios por parte de Planta en el concurso de Remotta idea y también se llevaron adelante actividades con el área de RRHH como elección de mejor compañero para el día del Amigo.

Hubo incorporación de mobiliario en la parte de Vestuarios debido al incremento de personal de Planta por la incorporación de un segundo turno en la Línea de Crudos.

En lo que respecta a Pandemia de COVID – 19 para el 2.021 tuvo un impacto de 2528 hs/hombre que implica no contar con un operario por 316 días laborales (un promedio de 15,8 meses).

Inversiones

- La inversión más importante del año 2.021 fue la Freidora junto a los transportes y accesorios necesarios para realizar una nueva gama de Productos en la Línea de Crudos que pueden ser Prefritos o prefritos horneados totalmente **(USD 524.108)**
- Envasadora Flowpack horizontal para Línea de Crudos **(USD 48.600)**
- Caudalímetros de medición de vapor en el Horno para tener mayor control de la cocción **(USD 5.910)**
- Reparación integral de Caldera de Planta con cambio de tubos y mejoras realizadas para una mejor limpieza y control de esta **(USD 11.000)**
- Se incorporó codificadores electrónicos en línea en la nueva envasadora Flow pack horizontal que reemplaza el antiguo sistema de cuños trayendo mayor trazabilidad de los productos por incorporación de más información y control sobre la impresión de los datos como así también en la línea de productos Cocidos **(USD 14.300)**
- Debido a la incorporación de productos a base de Plantas fue necesario la adecuación del actual Depósito de ingredientes externo al cual se le instaló sistema de Rackeo penetrables y Rackeo selectivo para organizar el almacenamiento de estos con separación física entre Alérgenos y No Alérgenos junto a un apilador eléctrico **(USD 28.647)**
- También fue necesario la adecuación del Depósito de almacenamiento de elementos de Protección personal (EPP) donde se realizó una inversión de **USD 2.200**
- Importante inversión en mantenimiento edilicio de Planta en lo que respecta a pisos epoxis de sectores internos como toda la pintura externa de la nave principal, depósitos y salas de servicios **(USD 83.532)**
- Sistema de monitoreo y control en Planta a través de cámaras de video en sectores productivos, terminales para cada sector interno de Planta a fin de estar comunicados a través de Skype, uso de programa productivo online y digitalización de documentos que antes se realizaban en papel son algunas de las inversiones tecnológicas llevadas adelante en este 2.021.
- Adecuación de Oficina de Producción para el funcionamiento en tiempos de Pandemia y mejorar el ambiente laboral del Departamento de Producción.

El grado de inversión en mejoras de proceso y nuevos equipos para nueva Línea de productos ha sido mayor a los

USD 720.000

Mejora de equipamiento

Para reforzar los controles en el proceso de cocción se llevó adelante a través de las inversiones comentadas un vapor de calidad y con control a lo fines de minimizar los problemas microbiológicos en los productos cocidos.

Con la inversión para el envasado en la Línea de Productos Crudos, hemos logrado bajar el scrap de film de envase en 2458,7 Kg que significan 1.062.000 de cantidad de paquetes para el año 2.021.

Mejoras continuas

CABAÑA AVÍCOLA

Feller®

Planta de Incubación

- Nuevo equipo de Aire acondicionado central para sala C de Incubación.
- Actualización de todas las Incubadoras de Planta de Incubación 2.
- Instalación de cámaras de seguridad en ambas Plantas.
- Instalación de fibra óptica en Planta de Incubación.



SEGURIDAD E HIGIENE EN EL TRABAJO



METAS

3.9

| 8.8

| 16.6

El área de Seguridad e Higiene vela por la seguridad de nuestros empleados, y los bienes de la empresa, aplicando herramientas de prevención y control, como parte de nuestra gestión diaria y nuestra mirada sobre el desarrollo sustentable.

Objetivo general

Los objetivos de las áreas de Seguridad e Higiene que componen a la firma, están comprendidos en base a garantizar condiciones de trabajo seguras y saludables, impidiendo la ocurrencia de accidentes laborales y enfermedades profesionales en cada unidad de trabajo, a través de las actividades de promoción y protección de la salud y de la identificación de los peligros; reducir los índices de siniestralidad laboral, usando una evaluación y control de los riesgos ocupacionales; trabajar en la detección y atención temprana de afecciones, que contribuyan al bienestar físico, mental y social de los colaboradores, e incorporar conocimiento y recursos materiales para enfrentar situaciones de emergencia en los diferentes establecimientos.

Objetivo específico

- Ubicar a los trabajadores y/o adaptar según sus características físicas al puesto de trabajo tal que puedan desempeñarlo eficientemente sin poner en peligro su salud o la de sus compañeros.
- Cumplir con la normatividad legal vigente y demás reglamentaciones aplicables.
- Identificar, evaluar y controlar los diferentes agentes de riesgo y peligros significativos para la salud de los trabajadores.
- Llevar un control del estado de salud de los trabajadores asociado con factores de riesgos laborales.
- Desarrollar actividades de prevención de enfermedades profesionales y accidentes de trabajo, con el fin de disminuir el ausentismo laboral.

Equipo de trabajo

En la actualidad, se tiene un Área de Seguridad e Higiene con el número de cuatro empleados permanentes, que supervisan los distintos establecimientos de la firma, teniendo siempre el objetivo en común.

Se trabaja en conjunto con el área de Medicina Laboral, la cual se compone de: dos Médicos Laborales, Kinesiólogo y Enfermero. Y hay una interacción constante entre las áreas de Calidad, Investigación y desarrollo,

Mantenimiento, Producción y Gerencia, para lograr mayores beneficios para la labor del trabajador, y en consecuencia mayores beneficios para la empresa.

Desafíos 2021

Mejora en la comunicación

Surge la necesidad de priorizar los aspectos comunicacionales, para mantener cohesionados a los trabajadores y concientizar sobre las medidas de prevención.

Actualización permanente

Mantenerse actualizados en la normativa legal de higiene y seguridad es clave para poder desempeñar eficazmente la profesión.

A causa de la pandemia producto del coronavirus surge la necesidad de estar actualizados sobre los protocolos sanitarios que deben implementarse en ambientes laborales como así también la capacitación constante, tanto para el área, como para los trabajadores.

Mejoras continuas

La optimización de procesos permite mejorar las condiciones de higiene y seguridad de nuestra organización. Debe estar acompañada de un control constante de la efectividad de las medidas implementadas, para poder corregir de ser necesario.

Aplicación de tecnología a la función

La tecnología aporta beneficios a los procesos de formación y capacitación en cuanto a la disponibilidad, calidad y formato de los contenidos didácticos abordados por el profesional.

Sustentabilidad operativa

Por nuestro interés por la preservación del medioambiente, asumimos la responsabilidad de velar por la reducción del impacto ambiental, como respuesta a esta problemática nos comprometemos con la digitalización de la información como aporte al cuidado del medio ambiente, en el uso reducido de papel y un rápido acceso a la información relacionado a las funciones específicas de los servicios de higiene y seguridad.

Generar confianza en el trabajo presencial

En las unidades productivas y áreas de oficinas el trabajo que desempeña el Área de seguridad e higiene es central, con la meta de ofrecer las garantías que cada uno de los empleados esperan encontrar para poder desempeñar su trabajo.

Pilares 2021

1. BRIGADA DE EMERGENCIA GRUPO MOTTA.

Se diseñó la conformación de los Grupo de acción en la emergencia, debidamente entrenado, equipado, organizado y al servicio de la Empresa, cuyo objetivo principal es salvaguardar vidas y bienes de los miembros de esta y de la comunidad a la cual pertenece.

Plan de emergencia

La brigada está conformada por un grupo de trabajadores voluntarios, distribuidos estratégicamente en los diferentes niveles y turnos de trabajo, quienes son capacitados en primeros auxilios, técnicas bomberiles, salvamento y rescate; y reciben entrenamiento permanente. De manera específica, la brigada deberá:

- a) Actuar inmediatamente se presente una emergencia, bien sea incendio, inundación, terremoto, sabotaje, etc.; según protocolos.
- b) Prevenir y/o controlar el pánico.
- c) Identificar y minimizar riesgos.
- d) Instruir a todo el personal sobre riesgos de incendios, forma de combatirlos y sistemas de alarma en caso de emergencia.
- e) Realizan periódicamente inspecciones de seguridad, dejando registro de estas.
- f) Quedar a presto en horarios laborales a los cuales les corresponda, y actuar en el caso de ser llamados.

Conformación de la brigada

Para la conformación de la Brigada se tuvo en cuenta:

- Conformar brigadistas internos en cada planta.
- Conformar el cuartel de Bombero interno de Grupo Motta.
- Contar con recurso Humano y equipamiento técnico para actuar en el comienzo de una Emergencia hasta que llegue la asistencia de Bomberos.
- Se recibió formación de personal de Bomberos de la Ciudad de Crespo para la actuación de la emergencia para garantizar la seguridad del personal de brigada en los meses de septiembre, octubre, Noviembre y Diciembre del año 2021.
- Contar con la infraestructura interna para guardar la autobomba, y contener todos los elementos de utilidad para la actuación ante una Emergencia.

Capacitaciones

Temática

Combustión

- Definición, componentes.
- Representaciones gráficas.
- Formas básicas de extinción.
- Clasificación de combustiones y características.
- Clases de fuego y simbología.

Agentes extintores

- Principales agentes, características.
- Técnicas.

Extintores portátiles

- Concepto.
- Operación y mantenimiento.
- Identificación
- Clasificación y composición.

La extinción

- Operaciones contra incendios.
- Reglas generales de ataques.
- Movimientos en el ataque.
- Aplicación de agua.

Equipos de protección respiratoria

- Composición del aire.
- Peligros respiratorios en un incendio.
- Tipos de EPR.
- Componentes del ERA
- Uso, estrategias y manejo de un ERA.
- Mantenimiento.

Incendios estructurales

- Tipos de incendios en estructuras.
- Peligros.
- Fases de un incendio, curva.
- Fenómenos.
- Señales y síntomas de fenómenos.

Hidráulica

- Presión, concepto.
- Elementos de medición.

Bombas

- Centrífugas, concepto y tipos.

Autobombas

- Composición y tipos.
- Tablero de comando.

Socorrismo

- Definición de primeros auxilios.
- Que hacer y que no.
- Heridas tipos y tratamiento.
- Hemorragias tipos y tratamiento.
- Quemaduras tipos y tratamiento.
- Fracturas tipos y tratamiento.
- Soporte vital básico, cadena de supervivencia.
- Paro cardíaco y paro respiratorio.
- Evacuación ABC.

Inversiones en bomberos

- Compra de Camión Autobomba.
- Compra de Cuatro equipos autónomos de respiración.
- Compra de cuatro trajes para trabajos con riesgo químico.
- Compra de cuatro equipos Estructurales Completos de Bomberos.
- Alquiler de predio para guardado de camión hidrante.

Cronograma

Al número de 32 empleados de Grupo Motta se dieron las capacitaciones según el cronograma previsto con un total de 32 horas reloj. Temario desarrollado:

- Septiembre: Manejo de la Autobomba Equipamiento.
- Octubre: Incendio al aire libre y en el interior de Estructuras.
- Noviembre: Uso de Equipo de respiración autónomo y trajes estructurales.
- Diciembre: Rescate y Primeros Auxilio.

2. PREVENCIÓN VIAL

Debido a la ubicación de las plantas de la empresa, el traslado del trabajador se debe hacer, en un gran porcentaje, en vehículos motorizados. El acelerado crecimiento de las unidades productivas, el alto número de trabajadores promedio, y las condiciones de las rutas, de los vehículos, el factor humano, nos habilitaron a plantearnos la importancia de la seguridad vial dentro de las prioridades de la Empresa, es por esto que se provee a cada trabajador que se moviliza en motocicleta, bicicleta o caminando de un chaleco reflectivo, para incrementar la visualización vía pública de dichos trabajadores. Una capacitación completa y actualizada en el tema puede, no solo evitar gran parte de los siniestros viales, sino que genera un compromiso con la comunidad y con las familias de cada trabajador.

Se educó al personal con normas de Seguridad vial, teniendo en cuenta puntos como:

- Pautas generales de conducción segura,
- Buen descanso.
- Salir con antelación,
- Conocer y respetar la Señalética vial vertical y horizontal,
- Riesgo de uso del celular en la conducción,
- Prohibición del consumo de alcohol y de estupefacentes.
- Seguridad en conducción automóvil, motocicleta, bicicleta y peatón.





3. SARS-COVID 19.

Se continuaron con las medidas de protección y de prevención que tienen por objetivo cuidar la salud de los trabajadores, ante la existencia del coronavirus.

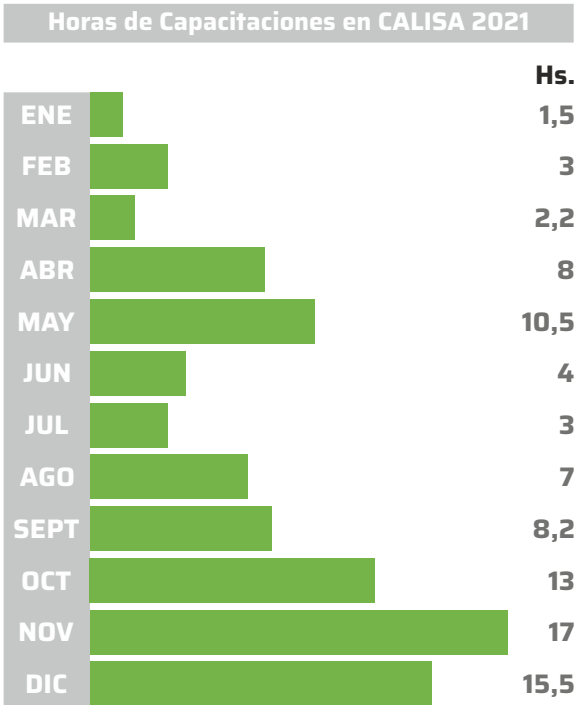
- Se incorporaron equipos de desinfección de aire, mediante la tecnología UV, en sectores estratégicos que nos permitió reducir el nivel de microorganismos existentes en el aire, verificados mediante nuestro laboratorio.
- Se trabajo en la entrega de barbijos descartables a personal.
- Mejoras en la ventilación en comedores vestuarios, sala de capacitaciones, oficinas.
- Incorporación de box de Acrílico en los comedores que permiten una barrera física minimizando la posibilidad de contagio.
- Se agregaron e intensificaron los puestos de sanitización que permiten que cada trabajador tenga acceso a una higiene permanente.
- Se crea una plataforma virtual de COVID-19, con datos, seguimientos y estadísticas del nivel de contagios.
Se realizaron Capacitación de SARS-COVID 19 conjunto con el área de medicina laboral, temas:
 - Sanitización de manos y superficies,
 - Distanciamiento social,
 - Uso de barbijo,
 - Información de nuevas cepas.

4. CAPACITACIONES

En el año 2021 la capacitación laboral estuvo enfocada en la constante preparación y formación de nuestros recursos humanos. Es por este motivo que se prepara una permanente y planificada, actividad basada en los riesgos presentes en los diferentes puestos laborales del personal que va a desempeñar una determinada actividad.

- Ergonomía Movimiento repetitivo.
- Hipótesis de riesgo en Planta.
- Manejo de autoelevador y zorra manual eléctrico.
- Manejo manual de carga, Movimiento repetitivo.
- Ofidismo.
- Pausas Activas.
- Practica de rescate.
- Prevención de accidente en las manos.
- Prevención de accidente por tropiezos y resbalones
- Prevención de incendio, clases de fuego.
- Primeros auxilios – RCP.
- RCP uso del desfibrilador automático (DEA).
- Reconocimiento de puntos de encuentro y salida de emergencia.
- Relevamiento de corte de energía, gas y amoniaco.
- Riesgo eléctrico.
- Riesgo químico.
- Rol del rescatista.
- Ruido - uso y cuidado de elementos de protección personal.
- Seguridad vial.
- Simulacro de evacuación.
- Traumatismo – inmovilización.
- Uso de Equipo de Respiración Autónoma.

- Uso de extintores, Teórico- Practico.
- Uso y manipulación de segura del cuchillo.



Conclusión

En el año 2021 se dictaron un total de 93 horas en las plantas que componen la firma. Para un general de quinientos cuarenta y seis (546) trabajadores alcanzándose el objetivo de horas por operario que se fijó como meta del área.

5. SINIESTRALIDAD
COMPARATIVA DE SINIESTRALIDAD CALISA 2021

	2019	2020	2021
Accidentes	8	6	3
Enfermedades Profesionales	12	3	4

Conclusión

En la gráfica comparativa en el intervalo [2019,2021] se observa una reducción considerable en el número de accidentes dado las inversiones en maquinaria, señalética, capacitaciones, elementos de protección personal, estudios y controles del Área Seguridad e higiene. Con respecto a las enfermedades profesionales, también se observa una marcada reducción en los lo que concierne al lapso 2019-2020, aunque aumenta el número en un caso de 2020 a 2021. El balance es positivo, y si bien se sigue trabajando para tender a cero al número de casos de accidentes laborales y enfermedades profesionales.

6. INVERSIONES

Las inversiones pueden ser productivas, o gestionadas por el área de seguridad e higiene, y todas traen mejoras para la seguridad del trabajador y de los bienes de la empresa.



- Incorporación de una carretilla eléctrica.
- Incorporación de dos carretillas hidráulica.
- Incorporación de dos cintas transportadoras de clasificación en trozado, reorganizando el sector.
- Incorporación de equipos de desinfección de aire mediante UV.
- Construcción de veredas y sendas peatonales en planta para garantizar un flujo de personal seguro.
- Reconstrucción y ensanche de acceso de camiones
- Construcción y reparación de dársenas de estacionamiento.
- Instalación de equipos de extinción automática en tableros eléctricos sala de maquina 2.
- Demarcación y señalización de seguridad en toda la planta.
- Mejoras de iluminación en varios sectores.
- Incorporación de elementos de protección personal acorde a tareas específicas.



- Instalación de equipos de extinción automática en tableros eléctricos etapa 1.
- Incorporación de equipos de desinfección de aire mediante UV.
- Plan de adecuación condiciones de trabajo, estudio de carga térmica. Mejoras de ventilación y extracción del sector productivo.
- Demarcación y señalización de seguridad en toda la planta.
- Adecuación en pasarela en equipo de flasheador de pluma.
- Análisis de ruido de planta y mejora de equipos de protección auditiva.



Instalación de un sistema de extinción de un equipo freidor.

Incorporación de una carretilla eléctrica para el depósito de aditivo.

Incorporación de equipos de desinfección de aire mediante UV.

Mejora en la ventilación de comedor crudos, oficina i+d, sala de capacitaciones y reuniones.

Incorporación de racks en depósitos de aditivos.



Montaje de un nuevo sistema de prensado de alimentos.

Incorporación de cartelera de emergencia led.

Mejoras en iluminación en nave de producción, depósito de materia prima, mantenimiento.

CABAÑA AVÍCOLA



Complejo de Alta Bioseguridad

Brigada de emergencia (concepto, reanimación cardio pulmonar, práctica con maniqués, ofidismo, fracturas, hemorragias y quemaduras) 4hs.

Trabajo en espacios confinados y trabajos en altura 1hs.

Prevención de enfermedades por altas temperaturas 1hs.

Prevención de accidentes en la vía pública (motos y bicicletas) 30min.

Inclusión en Cobise de un Técnico en Higiene y Seguridad en el trabajo, abocado a los POES generales del BPM y profundizando en higiene y seguridad en todas las áreas del complejo.

Comunidad y desarrollo de personas



METAS
4.3, 4.4, 4.7 | 8.3, 8.5, 8.6 | 17.17

TEMAS MATERIALES

Educación

Capacitación

Diversidad



Una de las políticas centrales de la Estrategia de Sustentabilidad de Grupo Motta es cuidar el capital humano, realizando una gestión que ofrezca igualdad de oportunidades, con empatía y respeto.

Nuestra política

Creemos que es fundamental acompañar a las personas en toda su experiencia en nuestra empresa de manera comprometida y responsable. Es estratégico cuantificar las acciones y analizar los datos y procesos para determinar la inversión que la empresa destina para dicha formación y perfeccionamiento.

Siendo la relación pre laboral activa y respetuosa, el ingreso, desarrollo, continuidad laboral, promoción y posibles egresos, permiten liberar talentos. Todo esto hace a la experiencia de Grupo Motta con cientos de personas activas en esta sociedad.





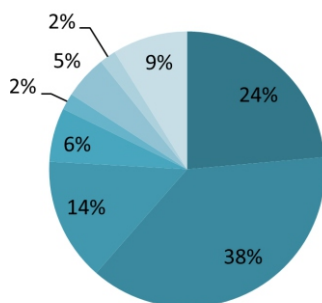
DOTACIÓN DE PERSONAL
31/12/2021
TOTAL 568

Jornada Completa 567
Jornada Parcial 1

Estudios/escolaridad

TOTAL 568

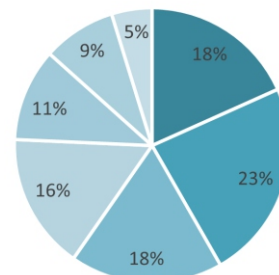
24%	Primarios	134
38%	Secundario	215
14%	Secundario incompleto	82
6%	Terciario	36
2%	Terciario incompleto	11
5%	Universitario	29
2%	Universitario incompleto	11
9%	Sin datos	50



Rango Etario

PROMEDIO 33 AÑOS

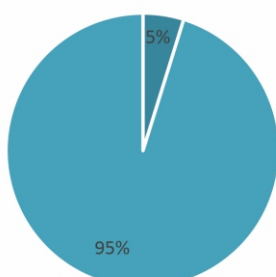
18%	Entre 18 y 25 años	104
23%	Entre 26 y 30 años	133
18%	Entre 31 y 35 años	102
16%	Entre 36 y 40 años	91
11%	Entre 41 y 45 años	62
9%	Entre 46 y 50 años	49
5%	Mayor a 50 años	27



Distribucion por genero

TOTAL 520

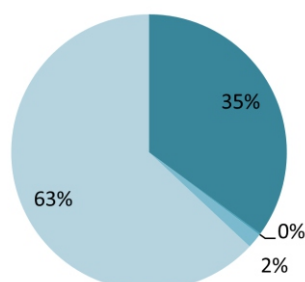
5%	Femenino	27
95%	Masculino	541



Distribucion por zona

TOTAL 520

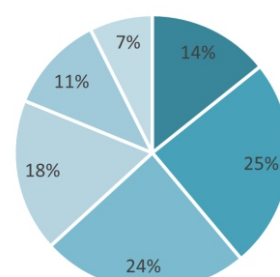
35%	Diamante	199
0%	La Paz	1
2%	Nogoyá	10
63%	Paraná	358



Antigüedad

PROMEDIO 8 AÑOS

14%	Menor a 1 año	81
25%	1 a 4 años	140
24%	5 a 9 años	138
18%	10 a 14 años	102
11%	15 a 19 años	65
7%	mayor a 20 años	42



DOTACIÓN DE PERSONAL

31/12/2021

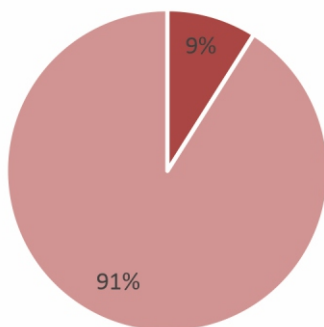
TOTAL 212

Jornada Completa 100%

Distribucion por genero

TOTAL 206

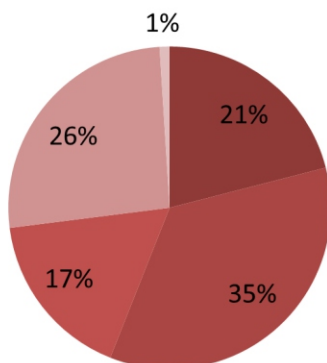
Femenino 9%
 Masculino 91%



Distribucion por zona

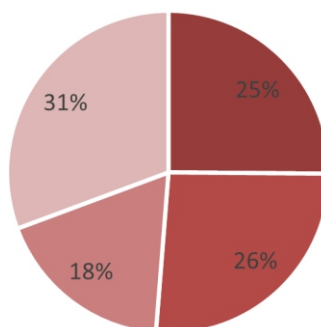
TOTAL 206

Dpto. Diamante 21%
 Dpto. Paraná 35%
 Dpto. Nogoyá 17%
 Dpto. Federal 26%
 Bueno Aires 1%



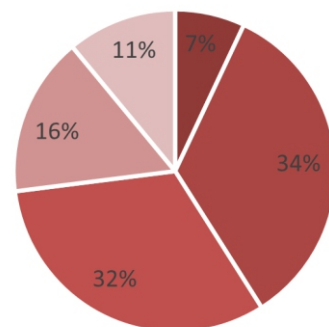
Antigüedad

Menor a 5 año 25%
 De 5 a 10 años 26%
 De 10 a 15 años 18%
 Más de 15 años 31%



Rango Etario

Menores de 25 años 7%
 Entre 25 y 35 años 34%
 Entre 35 y 45 años 32%
 Entre 45 y 55 años 16%
 Mayor a 55 años 11%



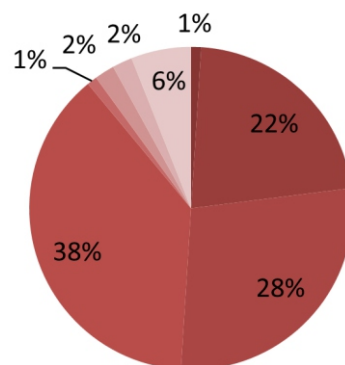
Sindicatos

UATRE 93%
 Empleados de Comercio 7%

Estudios/escolaridad

TOTAL 206

Primarios incompleto 1%
 Primarios 22%
 Secundario incompleto 28%
 Secundario 38%
 Terciario incompleto 1%
 Terciario 2%
 Universitario incompleto 2%
 Universitario 6%



Encuesta de clima organizacional, principales resultados y si se toma en cuenta para avanzar, mejorar o implementar algunos cambios

La encuesta estuvo a cargo de la consultora SLC Group. Capacitación, planes de carrera y financiamiento interno los puntos más resonantes en las expectativas futuras de los colaboradores.

La estabilidad laboral, el crecimiento constante de la empresa, el sentido de pertenencia y responsabilidad representan la cultura laboral organizacional. Siendo activo el pedido de continuar avanzando en las comodidades del entorno laboral acordes al crecimiento de la compañía. Observaciones: paquete de capacitaciones corporativas, aplicación de sistemas de financiamiento interno y participar activamente de planes de Carrera. Tomar compromiso con la educación y acompañamiento de la alimentación en el trabajo.

Capacitaciones internas y colaborativas

- Participación del área de RRHH asistiendo al último año del colegio Almafuerte. Temática "Inserción laboral, elaboración de Curriculum Vitae y formación y búsqueda activa de un empleo.
- Visitas guiadas: Escuela Técnica San Martín en plantas productivas para técnicos electromecánicos. Gestión Empresarial y visita a predio forestal.
- Capacitación en bioseguridad. Escuela Agrotécnica las Delicias y almafuerte.

Prácticas -pasantías

- Personal operativo interno quien solicitó práctica profesional de su Carrera tecnicatura en RRHH de la Universidad Siglo XXI.
- Comercio exterior: Escuela secundaria de Aldea Salto.
- Práctica profesional obligatoria de ingeniería Química, Universidad Nacional del Litoral.

Práctica profesional ejecutadas periodo 2021 en todos los casos se contó con una carga de **200 hs** presenciales.

Proceso de ingreso y egreso

Siendo un eje central la relación de las personas dentro de la experiencia directa con la compañía. Los procesos de selección y egreso de colaboradores, está fuertemente atendida de manera personal con el responsable de RRHH, brindando acompañamiento, comprensión y emoción a las diferentes etapas que la relación laboral compone

PROCESOS DE SELECCIÓN (metodología de implementación).

Equidad dentro de las incorporaciones. Promoción primer trabajo joven como también personal con experiencia, diversidad.

Dicho proceso abarca las siguientes etapas.

Postulaciones

(medios electrónicos o solicitudes en papel) Se utilizan páginas de soporte, recomendaciones, plataforma página oficial CALISA/FELLER

Reclutamiento

Por parte de personal de la empresa (se capacita en este campo al responsable de los llamados iniciales).

Entrevistas

En este punto es muy importante poder dejar en claro la cultura de la empresa como así también brindar el mayor soporte para que la persona pueda poner en perspectiva el posible futuro empleo. Se debe poder visualizar en su puesto de trabajo de manera simulada. Indagar al candidato sobre la posibilidad de que pueda comprometerse con las obligaciones que dicho puesto tendrá.

La misma es realizada por personal de RRHH como así también del área que este con la búsqueda. Ej: Producción, Calidad, Seguridad e Higiene, laboratorio, Administración u otros.

En la entrevista se deja en claro como continuará el proceso y avisar en caso de que será llamado sea o no favorable. En caso que por cuestiones de tiempo no pueda garantizarse dicho proceso, será aclarado en la entrevista inicial. Al menos una de las entrevistas deberá ser en el espacio mas cercano posible al puesto de trabajo (esto busca que la persona pueda ir reconociendo el entorno lo cual ayudará a tomar la mejor decisión).

Selección del personal propiamente: En esta etapa ya reclutado ya es contactado por el personal de RRHH siendo la persona que comunique su selección y la posibilidad de incorporarse a la Compañía. Siendo un momento determinante para el inicio de la relación, la misma llevará un carácter de control y programación para generar un sentimiento de confianza por parte del seleccionado. Explicando como continua el proceso de inducción, que documentación se necesita. En todo momento realizando un trabajo de empatía para con la persona que se encuentra en si realizando un alcance a su futuro desarrollo laboral. Como también así marcando puntos críticos y objetivos definidos para lograr tener continuidad en la empresa.

PROCESO DE OCURRENCIA DE EGRESO

Siendo dicho suceso variable dependiendo las situaciones, motivos y voluntades de la extinción de la relación laboral. Esta situación debe estar contemplada en cualquiera de sus variables para implementar una contención a dicho proceso.

Escenarios y posibilidades

a)-Finalización unilateral por parte de la empresa en el periodo a prueba.

b)-Egreso voluntario del empleado el cual se encuentra dentro del periodo a prueba y de manera anticipa-

da decide por la índole que fuere finalizar con la relación laboral.

c)-Despido sin causa. En la misma la empresa toma la decisión en algún momento de la relación laboral de extinguirlo sin motivo siendo indemnizado.

d)-Egreso voluntario del empleado en un tiempo determinado. En este punto puede también existir distintos escenarios como el egreso en periodo a prueba o en un tiempo con marco indemnizatorio.

En cualquiera de las circunstancias descriptas el área de RRHH debe brindar el soporte para el acompañamiento de la decisión y entrega de toda la información que se le pueda volcar a su toma de responsabilidades.



Concurso de Innovación creado por Grupo Motta, en el que pueden participar empleados de todos los niveles. Mediante esta iniciativa, sus integrantes trabajan en proyectos e ideas innovadoras para mejorar los procesos, productos y diferentes aspectos vinculados al trabajo diario.

2019

27 PROYECTOS PRESENTADOS

GANADOR: Enmarcado en la categoría Optimización de Procesos, planteó mejoras en el sector de trozados mediante la inclusión de cintas transportadoras que unen este sector con el de clasificado.

2020

23 PROYECTOS PRESENTADOS

GANADOR: Reciclado de agua de condensadores se pondrá en funcionamiento en Julio de este año y permitirá reciclar entre un 12 y 15% del agua utilizada en producción proveniente de: Purgas de condensadores (500 lts/hr), Sello de agua del sistema de vacío (3000 lts/hr) y Lavadora interna - externa (8000 lts/hr). En consecuencia, dicho proyecto busca efficientizar un recurso indispensable en el proceso productivo y amortiguar el impacto medio ambiental.

2021

15 PROYECTOS PRESENTADOS

GANADOR

Túnel de Detección de Miopatías en línea, en pechugas de pollo.



Ambiente



METAS
6.3, 6.4 | 7.2 | 12.2, 12.5

Nuestros lineamientos de trabajo se sustentan en

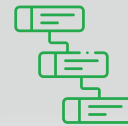
Pilares



Uso
eficiente de
recursos.



Conciencia
ambiental



Uso racional de
Recursos Hídricos



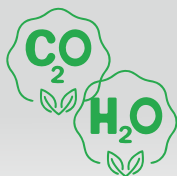
Energías
alternativas



Eficiencia
Energética



Gestión de
Residuos.
Reciclados



Huella de
carbono e hídrica



Forestación



Economía
circular



Predio Forestal

La obra se realizó en 2 etapas:

Forestación (2019)

Se implantaron un total de 27.000 árboles en 32 hectáreas. Las especies utilizadas fueron el pino y el álamo, dispuestos en hileras intercaladas a 4 metros entre sí. Dando una densidad de 833 plantas por hectárea.

La elección de las especies se basó en especies maderables de amplia distribución en la Mesopotamia. Ya que el pino y el álamo, junto con el eucalipto y el sauce significan actualmente el principal sustento de la industria forestal del país. Además, existen antecedentes de otras empresas que utilizan estos mismos árboles para riego a partir de sus efluentes tratados, con buenos resultados.

Beneficios

- Generación de aire puro para abastecer un equivalente de **6.000 personas**
- Reducción de la huella de carbono de la empresa, por la conversión del **Co2 en O2**

Captación de dióxido de carbono (CO2)

Las altas densidades de álamos y pinos plantados (833 ejemplares por ha.), en un damero de cuatro metros entre líneas, constituye un muy buen corredor de aire y por ende de captación de CO₂ en gran escala, por la fácil renovación de la masa atmosférica disponible.

La tasa de remoción depende de la especie y tamaño de los árboles, por lo que, si segmentamos la forestación podemos estimar la cantidad de CO₂ capturado a medida que los árboles crecen.

Por el tamaño de los ejemplares de nuestra forestación, hoy estamos en la etapa de pie menores, removiendo un estimado de 431 ton CO₂/año.

Especie	Hectáreas	Tasa remoción [ton CO ₂ /año]		
		Pies Menores (Ø<5cm)	Pies Medios (5<Ø<30cm)	Pies Mayores (Ø>30cm)
Alamo (Populusssp)	16	379	1.241	1.635
Pino (Pinuselliottii)	16	52	316	455
TOTAL [ton CO ₂ /año]		431	1.557	2.090

Fuente: “Guía metodológica para la aplicación de la norma ISO 14.064 para el desarrollo de inventarios de Gases de Efecto Invernadero en organizaciones”

*Pies menores: Diámetro menor a 5 cm.

**Pie medio: Diámetro entre 5 y 30 cm.

***Pies mayores: Diámetro mayor a 30 cm.



Proyecto de Riego Forestal Calisa · Gral. Racedo · Entre Ríos

Riego (2021)

Durante este año se concretó la obra hidráulica para conducir el efluente desde el sistema de tratamiento de la empresa hasta la forestación.

El efluente tratado, es utilizado con fines productivos y remediativos para el riego de las 32 has. forestadas. Los nutrientes aportados por el E.T. en conjunto con la genética destacada de las especies y la aplicación de buenas técnicas forestales, harán posible lograr un alto rendimiento de madera.

El transporte del efluente se hace llegar por bombeo a través de 2500 metros de cañería de PVC de 250 mm., hasta un cuadro de válvulas que nos permite sectorizar el predio en 4 lotes.

Cada lote cuenta con una cañería de conducción situada en la cabecera de los surcos o acequias de riego. En cada surco se hace un inserto a la cañería de conducción con una boquilla que permite regular el caudal ingresante. Por último, agua se mueve dentro de las acequias por gravitación, es decir el agua se desliza siguiendo la pendiente del terreno.

Beneficios

Disminución del impacto sobre el cuerpo de agua receptor, por reducción en el volumen de efluente volcado (tendiendo idealmente a efluente 0)

Minimizar el impacto sobre el ambiente, ya que el sistema radicular de los árboles implantados actúa como filtro biológico captando la carga remanente del efluente.

Reducción de la huella hídrica al reutilizar el agua tratada.

Economía Circular convirtiendo lo que originalmente era un desecho, en el insumo clave para la forestación.



Gestión del Recurso Hídrico

Nuestro objetivo es fomentar e implementar el uso racional y eficiente del agua, buscando reducir y/o reutilizar siempre que sea posible.



Agua por Planta

Faena	18,3 litros x ave promedio.
Asado	17,9 litros x ave promedio.
ByProt	6.800 litros/ton
Planta de Alimentos	113 litros/ton

Reutilización

Riego Forestal

1.000.000 Litros / Día

Es el monto que se utilizará A partir de diciembre del 2020, cuando las condiciones meteorológicas así lo permiten (precipitaciones, temperatura, etc), para el riego de las 32 hectáreas forestadas.

Limpieza

15.000 Litros / Día

En Planta de Incubación se continúa reutilizando el agua de refrigeración de las Incubadoras y Nacedoras. Esta agua se reutiliza para lavado de carros, bandejas, canastas, maples del proceso de incubación. Son aproximadamente 15000 litros diarios.

Enfriar Vapores

70.000 Litros de Agua

Se utilizan diariamente provenientes del vuelco final de nuestro sistema de tratamiento, para enfriar los vapores de la planta de subproductos. El proceso se complementa con la reutilización de esa agua caliente en la planta frigorífica para el sector de lavado de jaulas, pisos y playones de los túneles de espera.

Riego de calles

50.000 litros de efluente

Es lo que se provee diariamente tratado a la comuna de Gral. Racedo para el riego de calles, reemplazando así ese volumen en agua potable.

Gestión de Energía

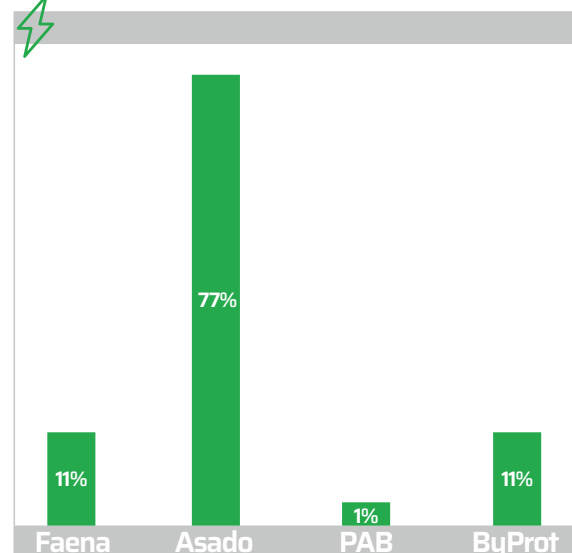
Nuestro objetivo es fomentar un uso racional y eficiente junto con buscar oportunidades para incorporar recursos renovables en la generación de energía y así diversificar la matriz energética de la Compañía.



Consumo Energético 2021

2.021,6 KWh/ton

Faena	218,5
Asado	1.549
PAB	29,5
ByProt	224,6

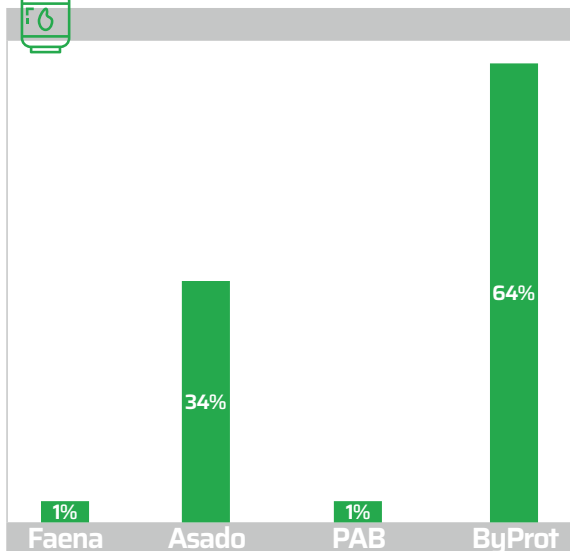




Consumo Gas Natural 2021

450,2 m3 GN/ton

Faena	4,7
Asado	154
PAB	4,1
ByProt	287,4



Rendimiento por planta



218,5 kWh/ton (2021)

216,8 kWh/ton (2020)



4,7 m3 GN/ton (2021)

5,1 m3 GN/ton (2020)



1549 kWh/ton (2021)

1728 kWh/ton (2020)



154 m3 GN/ton (2021)

157 m3 GN/ton (2020)



224,6 kWh/ton (2021)

251,6 kWh/ton (2020)



287,4 m3 GN/ton (2021)

325,7 m3 GN/ton (2020)



29,5 kWh/ton (2021)

28,8 kWh/ton (2020)



4,1 m3 GN/ton (2021)

3,8 m3 GN/ton (2020)



Energías Alternativas

Desde octubre de 2018 se encuentra operativa la estación fotovoltaica de 10 kWh, la cual opera ON-Grid, es decir con inyección directa a la red de la planta, sin el uso de baterías.



Datos relevantes:

11.288 KWH
GENERACIÓN 2019

5,50 TN
DÍSMINUCIÓN DE CO2

14.083 KWH
GENERACIÓN 2020

6,85 TN
DÍSMINUCIÓN DE CO2

7.886 KWH
GENERACIÓN 2021

3,84 TN
DÍSMINUCIÓN DE CO2

El año 2021 se generaron 7.886 kwh, con el cual se podrían cubrir el consumo de 2 hogares tomando el consumo promedio a nivel país (3.600 kwh/año). La merma en la generación del año 2020 al 2021, se debe a que producto de un desperfecto eléctrico, gran parte de los paneles quedaron fuera de servicio durante parte del año.

Actualmente se encuentra totalmente operativa, y se espera para el 2022 que se amplie la capacidad fotovoltaica en 34 kW, con la incorporación de 72 paneles nuevos para abastecer la energía consumida en los túneles de espera de aves.

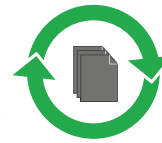
Gestión de los residuos

En nuestro esfuerzo por disminuir el volumen de residuos generados y hacernos mas amigables ambientalmente es que se destacan las siguientes acciones:

Reciclaje

PAPEL Y CARTÓN

2020
58.000 kg



2021
64.200 kg

Aumento del **11%**

PLÁSTICOS DUROS

2020
12.780 kg

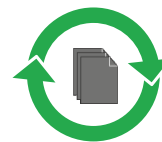


2021
23.130 kg

Aumento del **81%**

POLIETILENO FLEXIBLE

2020
0 kg



2021
15.560 kg

Aumento del **100%**

TOTAL



2020
70.780 kg

2021
102.890 kg

Aumento del **45%**

PAPEL Y CARTÓN

Se recuperaron

64.200 kg

Equivalente a salvar la vida de

1090 árboles adultos

1.926.000 litros de agua

9.630 litros de combustibles fósiles

Disminuye La huella de carbono con respecto a la fabricación a partir de celulosa.
74% (Fuente: National Geographic)



PLÁSTICOS

Se recuperaron

38.690 kg

Con lo que se dejaron de emitir 69.640 kg de Co2

(Fuente ZEO - Zero Emissions Objective)

Este aumento significativo (en torno al 45%) se debe principalmente a la construcción de una estación encargada de clasificar y enfardar los materiales antes descriptos.

Producto de un análisis de la composición de los residuos de la empresa que no se estaban recuperando/reciclando, se descubrió que el principal componente era el polietileno flexible proveniente de:

- Bolsas de trozado
- Sobrantes de bolsas de encajonado
- Termo contraíbles de empaque
- Delantales descartables y mangachas que utilizan los operarios en todos los sectores

Es por esto que, luego de contactarnos con distintas empresas, dimos con una de la ciudad de Totoras, la cual se dedica a hacer los pellet a partir del material enviado y con ellos bolsas de consorcio (economía circular). Pero para ello debíamos poder clasificar, compactar y enfardar el material para que el flete sea redituable.

Economía Circular



Es por ello, que se avanzó con la construcción de un lugar apropiado para llevar a cabo dichas tareas.



La estación comenzó a operar a fines de octubre del 2021, y en solo 2 meses se recuperaron 15.560 kg de polietileno flexible (7.780 kg/mes promedio). Que si se suma a los 1.928 kg/mes de plástico duro que se venía recuperando mensualmente (proveniente de jaulas, cesto, tachos y bidones), representa un aumento del 400% en la cantidad de plástico reciclado.

PLÁSTICO DURO	23.130 kg/anual	1.928 kg/mensual	20%
POLIETILENO FLEXIBLE	15.560 kg/anual	7.780 kg/mensual	80%



Adoptar medidas urgentes para combatir el cambio climático y sus efectos

Huella de Carbono e hídrica de la carne aviar

Durante el 2021, el INTI junto a 12 empresas del sector, entre ellos CALISA, realizaron un estudio para conocer el impacto ambiental mediante la huella de carbono y agua por escasez de la carne de pollo producida en Argentina aplicando la metodología de Análisis de Ciclo de Vida.

El análisis de ciclo de vida es una metodología que cuantifica los impactos ambientales potenciales a lo largo del ciclo de vida de un producto o servicio, desde la extracción de materias primas, la producción y uso de energía, hasta el reciclado o disposición final de residuos.

La huella de carbono es la suma de las emisiones de gases de efecto invernadero (GEI) a lo largo de todo el ciclo productivo y de consumo de un producto (Ciclo de Vida).

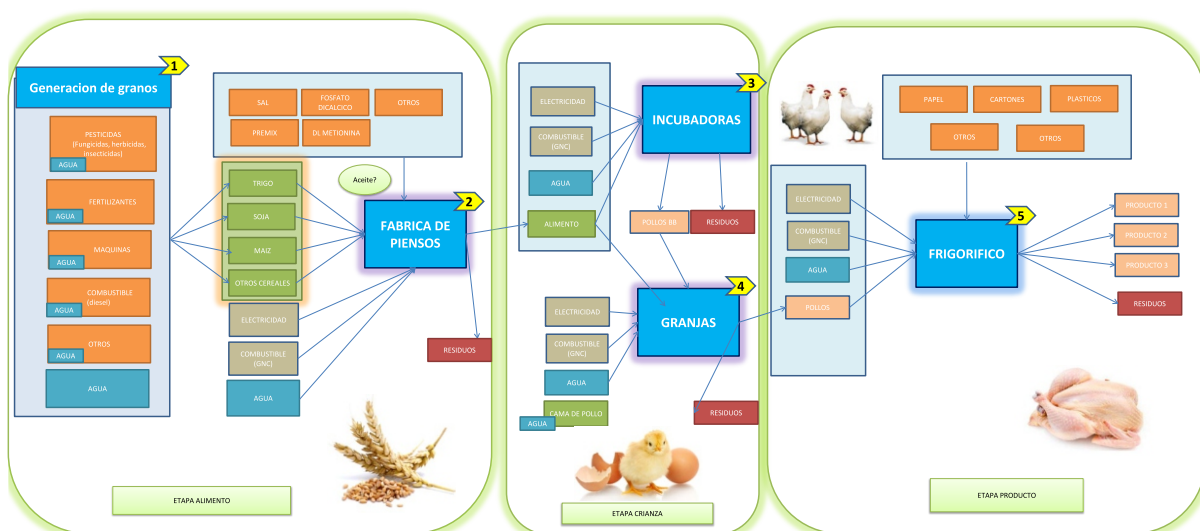
Los GEI son acumulados en la atmósfera aumentando su concentración por encima de los niveles naturales, provocando el denominado efecto invernadero, el calentamiento global y el cambio climático.

La huella de agua es la métrica que cuantifica el impacto ambiental relacionado al agua.

La huella de agua por escasez es la métrica que cuantifica el impacto ambiental que afecta la disponibilidad del agua en términos de cantidad.

Alcance del estudio

“De la cuna a la puerta” se incluyen todos los eslabones productivos desde la producción de cada uno de los componentes de los alimentos de los pollos, pasando por las etapas de cría, postura, incubación de huevos, crecimiento del animal y faena.



Unidad utilizada

“1 kilogramo de carne de pollo faenado y envasado con menudo” de producción intensiva con un ciclo de aproximadamente 52 días y destinado a consumo interno.

CALISA

1,36 KG CO₂/kg pollo

9% menos que el promedio nacional

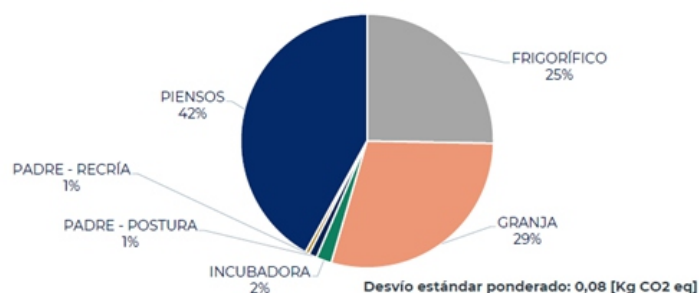
INTI | 65 años
Instituto Nacional de Tecnología Industrial

Resultados Huella de Carbono

Resultados Huella Carbono (promedio a nivel nacional)

1,50 [Kg CO₂]

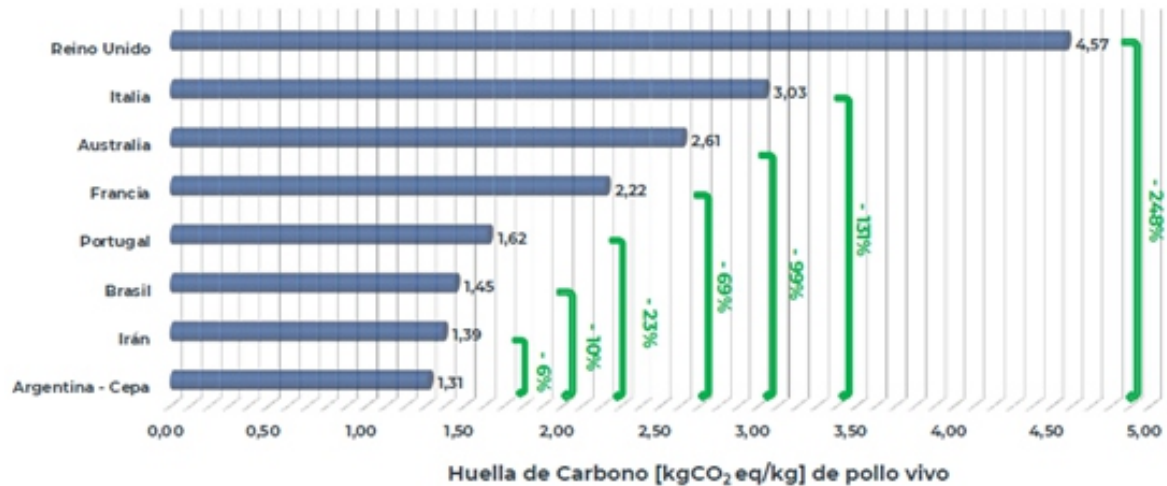
Contribución a la Huella de carbono (ISO 14067)



Comparación HC de Argentina con otros países

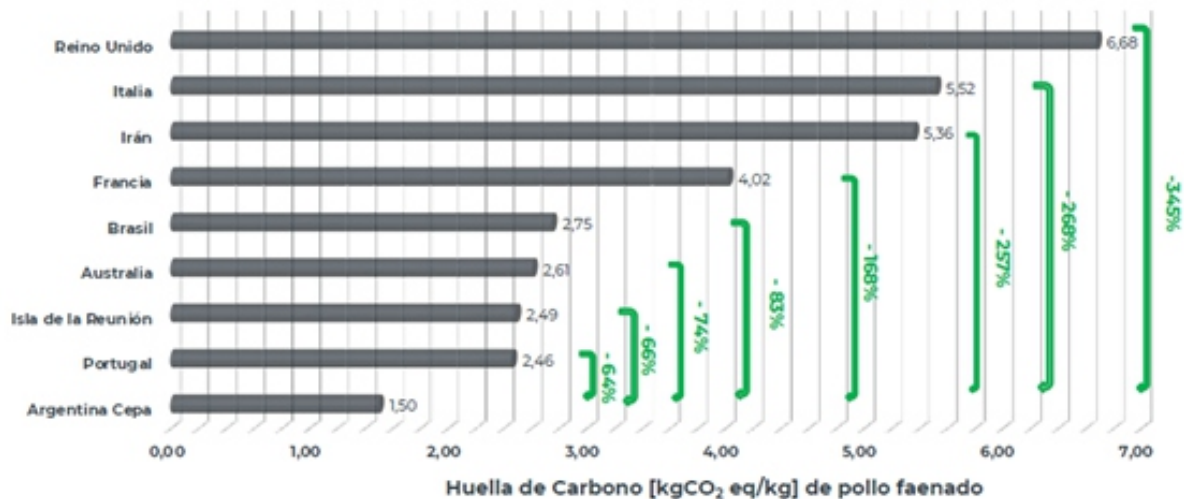
Discusión

Comparación de resultados de Huella de Carbono en Granjas



Discusión

Comparación de resultados de Huella de Carbono en frigoríficos



Conclusión HC

Tanto para la etapa de granja como en frigorífico, la huella de carbono calculada es

SIGNIFICATIVAMENTE MENOR A LOS VALORES INFORMADOS EN ESTUDIOS INTERNACIONALES.



Resultados Huella de Agua (promedio a nivel nacional)



Resultados Huella de Agua

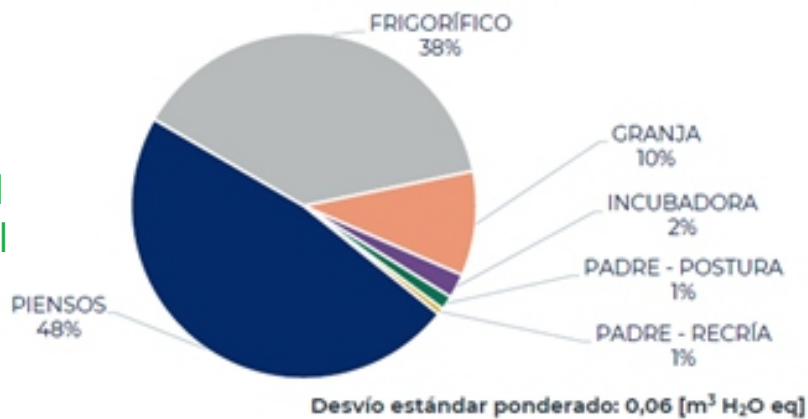
0,54 [m³ eq]

Contribución a la Huella Agua por Escasez (ISO 14046)

CALISA

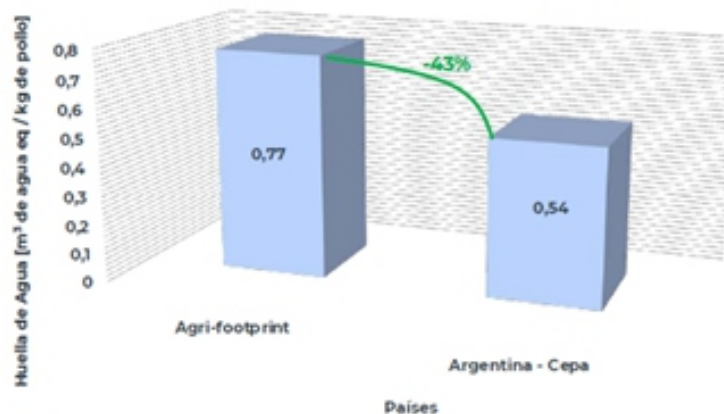
0,47 m³/kg pollo

13% menos que el promedio nacional



Discusión

Comparación de resultados Huella de Agua por Escasez



Conclusión HA

De igual forma a lo que ocurre con la Huella de Carbono, el estudio realizado arroja reducciones significativas en cuanto a la Huella de Agua estimada por Agri-footprint (valor de referencia).

Agri-footprint es una base de datos de inventario del ciclo de vida de alta calidad para el sector agrícola y alimentario. Abarca datos sobre productos agrícolas: piensos, alimentos y biomasa. Agri-footprint es una iniciativa de Blonk Consultants (<https://www.agri-footprint.com/>)





Alcance del reporte. Período 2021

Recomendaciones de la
ISO 26.000

Objetivos de Desarrollo Sostenible
www.un.org/sustainabledevelopment/es/



Nos interesa tu opinión.

Escribinos a
comunicacion@grupomotta.com



PROYECTANDO EL FUTURO
DE LA AVICULTURA.



grupomotta.com