



CENTRAL BATALLA DE LAS GUÁSIMAS

Para no morir en la orilla

MIGUEL FEBLES HERNÁNDEZ

NO HAY EN el central Batalla de las Guásimas un trabajador que desconozca la tremenda responsabilidad que pesa sobre sus hombros: alrededor del 40 % del azúcar que se producirá en la provincia de Camagüey en la presente campaña debe salir de esa industria.

El primero en asimilarlo es Félix Aparicio Zorrilla, director de la unidad empresarial, quien lleva a punta de lápiz, turno a turno y jornada a jornada, los resultados productivos del ingenio y el comportamiento de los principales indicadores de eficiencia.

“Una buena reparación, entrar en zafra temprano y el excelente desempeño de la maquinaria, informa Félix, han hecho posible que a estas alturas hayamos producido más de tres mil toneladas de azúcar por encima del plan previsto para la fecha”.

Lo importante, subraya el directivo, es que ha habido estabilidad en el proceso fabril: si bien existen reservas para avanzar mucho más, se muele sobre la norma potencial planificada y se logra un rendimiento industrial favorable.

“Al hacerse más azúcar con menos caña, comenta, se reduce el costo de la tonelada (el 80 % del mismo corresponde a la materia prima) y los dividendos económicos son palpables, pues cerramos marzo con cerca de diez millones de pesos de utilidades”.

Pero como los resultados de un ingenio lo conforman muchos poquitos, Félix Aparicio insiste en la necesidad de estabilizar en el tiempo que resta de zafra el abasto de caña fresca a la industria y reducir los índices de caña atrasada y quemada.

“Batalla está en condiciones, y así lo estamos discutiendo con los pelotones, de moler todos los días entre el 75 % y el 80 % de la norma potencial para no enredarnos en abril, que es muy lluvioso en el sur de la provincia, y cumplir el plan a mediados de mes”.

NO CEDER LA VENTAJA LOGRADA

Lo dicho por el director es refrendado también por dos fundadores del central, quienes en alrededor de tres décadas han pasado allí “las buenas y las malas”, razón que les permite sentirse optimistas, aunque no confiados, en que todo saldrá como esperan.

Buena parte de esa responsabilidad recae en Orestes Sastre Ruiz, jefe del área de fabricación:

“La zafra marcha bien, sobre todo por la eficiencia: el rendimiento fabril, las pérdidas de las mieles finales, la calidad del azúcar... Si se garantiza la caña, la producción va por nosotros. Lo importante es no ceder la ventaja que le llevamos al plan”.

Otro que trabaja “para no morir en la orilla”, como les ocurrió en campañas anteriores, es Leopoldo Jackson Peña, jefe del turno integral número tres:



“Aquí toda la materia prima que llega se muele. Lo que hace falta es mantener siempre lleno el basculador”, asegura Luis García Zapata, operador de molino. FOTOS DEL AUTOR



Yoleixis y Félix, dos de los operarios de la planta eléctrica, velan por la eficiencia energética del central.

“A través del tiempo, el ingenio ha ido consolidando un estilo de trabajo: hay mejor organización, la industria se prepara y se cuenta con una fuerza estable que sabe lo que tiene que hacer. Hace tres años que de mi turno no se va ningún operario”.

MOTIVACIÓN = RESULTADOS

En el Central Batalla de las Guásimas existe una fórmula básica que todos manejan a la perfección: mientras más azúcar se produzca y se haga con la

mayor calidad, más salario percibe cada obrero, incluida la correspondiente estimulación en divisa.

“Trabajamos fuerte, pero ganamos buen dinero. La quincena nos sale en alrededor de mil pesos. La gente está motivada y se ven los resultados, pues mejora el ingenio y nos beneficiamos nosotros también”, explica el operario Ulícer Gómez Oduardo.

Similar criterio comparte Luis García Zapata, veterano operador de molino: “Lo importante es no paramos de manera injustificada. Aquí toda la materia prima que llega se muele. Lo que hace falta es mantener siempre lleno el basculador”.

Igualmente motivados están los operadores de la planta eléctrica. Yoleixis Agramonte Cossío refiere cómo el central apenas consume el 30 % del plan de electricidad y, en cambio, entrega al Sistema Electroenergético Nacional más de seis mil Megawatts-hora.

En la búsqueda de la diversificación productiva, el ingenio cuenta, además, con una planta que ha procesado 4 mil 346 toneladas de una mezcla de miel, urea y bagacillo para el ganado vacuno, y prevé el montaje de otras dos destinadas a la elaboración de bloques multi-nutricionales y alimento ensilado para los cerdos.

EL CAÑAVERAL TIENE LA ÚLTIMA PALABRA

Durante el recorrido de Granma por la industria, no pocos obreros insistieron en la necesidad de garantizar un suministro estable de caña para no perjudicar el buen desempeño fabril, inquietud que aclara Pedro González Montesinos, jefe del centro de dirección de la cosecha:

“A pesar de algunos baches, en sentido general las fuerzas de corte han respondido, razón por la cual hay producidas más de tres mil toneladas por encima del plan. Ahí está también el esfuerzo de todos los colectivos que influyen en el cumplimiento de la tarea diaria al central”.

Desde tres frentes —las unidades empresariales Cándido González, Panamá y Batalla— llega a diario el tributo cañero al central de Vertientes, una parte a través del ferrocarril y el 34 % mediante el tiro directo al basculador, considerado este último uno de los puntales para hacer las cosas mucho mejor.

“Son más de cien días de zafra continua, sábados y domingos, casi sin parar. Las máquinas se resienten, faltan piezas

de repuesto, los hombres se agotan; sin embargo, están presentes la respuesta positiva y el aporte cotidiano de la mayoría de los pelotones para entregar la caña contratada.

“Considero que no debe haber dificultades para cumplir el plan de azúcar en la fecha prevista. Al central todo le está saliendo bien, está muy eficiente, y eso compromete a las unidades inmersas en las labores de cosecha a multiplicar los esfuerzos en esta recta final para que no bajen los ritmos de molidura”.