

Recorrida de lugares de Kansas Y Nebraska invitado por Global Industries Inc.

Salida de Uruguay 9/9/09 , Montevideo, Bs. Aires, Dallas -Texas, Wichita- Kansas 10/9/09, allí nos levanta al Sr Gonzalo Irulegui de Bilpa y a mí el Sr. Dwight Benninga Ing. Jefe y Vicepresidente de Hutchinson, una de las ramas de Global Industries Inc. nos lleva en su vehículo a Clay Center, un pueblo con unos 4000 habitantes donde se encuentra la planta de Hutchinson, a unas 3 horas de viaje de Wichita .La fábrica Hutchinson cumplió 50 años de existencia el año pasado

11/9/09 Nos levanta del Hotel el Sr Alejandro Merino, Gerente Comercial Regional de Global Industries para Sud América, Centro América, África y Medio Oriente y de allí nos trasladamos a la fábrica de Hutchinson. Una fábrica con 180 empleados que trabaja 6 días a la semana en 2 turnos de 10 horas cada uno. Aquí se fabrica todo lo referente a roscas, elevadores, tornillos portátiles, cintas portátiles y fijas, grain pump. Se realiza todo el proceso de armado de las pequeñas piezas, pintado y empaquetado de los pedidos. Con una capacidad de llenado de containers de hasta 3 por día, más cargado de 2 camiones semi –remolques con mercadería para el mercado interno (sobre todo realizan sus mayores ventas a distribuidores). Nos reunimos con el presidente de Hutchinson, el vicepresidente y un encargado en ventas , se habló de los productos que venden y sus usos a nivel industrias y agricultores.

En la tarde luego de ver los lugares a visitar en los próximos días y su ubicación salimos rumbo a un pueblo llamado Concordia en Kansas para de allí los 2 días siguientes salir a las visitas ( 2 horas de Clay Center ) .

Esa tarde visitamos un feed-lot en el que se estaba recibiendo maíz húmedo con 30% de humedad y con una distancia de 100 km de la chacra. El propietario nos recorrió por todas las instalaciones las cuales en esos momentos estaban bastante vacías (una capacidad simultánea de 8000 cabezas y había unas 4000 ese día) un 40% del ganado es propio y el resto funciona como hotel. Una parte de la fibra se sacaba del predio a base de alfalfa con riego con 4 cortes al año y se producía algo de maíz, el maíz en ese momento se estaba ensilando quebrado con 30% de humedad en una trinchera, se pisaba con tractor y al terminar se le ponía por arriba una capa de melaza como sellante para que no le entrara aire ni agua. Otra parte de la alimentación era a base del sub producto de maíz de unas destilerías de Etanol que levantaban húmedas y en un radio de 60 km Este señor conocía Uruguay, había estado de paseo en el 2004, conocía Colonia y Punta del Este.



12/9/09 : Salimos hacia Mc Cook , Nebraska ,a 4 horas para visitar una planta con silos y una celda con un grain pump instalado hace unos 6 años.



Allí nos recibió el encargado de planta y nos llevo en una recorrida de toda la planta, una persona muy atenta y comunicativa como toda la gente con la que hablé. La propietaria de esta planta es una Cooperativa de productores que tiene 4 plantas en los alrededores de este pueblo con una capacidad de 45000 tt en esta y 65.000 tt en las otras. Esta no se encontraba a la orilla de las vías del tren pero las otras 3 si. Solo en una de ellas tenían secadora y como dato la humedad de recibo en maíz es de 15.5% de humedad. Nos mostró los lugares de recibo y como lo realizan. A no ser la celda con el pump grain las otras más viejas las llenan con tornillos por las puntas y con un readler en el techo como se ve en la foto de arriba



Todo el recibo es por camiones tolva con descargas inferiores o auto descargables por una cinta en el piso del camión y una puerta trasera. La flota de camiones anteriormente era a base de volcadoras y en muchas de las plantas había plataformas hidráulicas.

A la vuelta ese día visitamos 2 plantas con grain pump, en una de estas para aumentar su capacidad tenían 2 silos australianos. Este tipo de silos se ven por la ruta en muchos lugares en las plantas de silos, se usan normalmente de 1 a 3 meses y ponen maíz con 16 a 17% de humedad con aireación y no tienen problema pues el clima después de la cosecha es muy frío.





13/9/09 : salimos de Concordia ,Kansas con destino a Grand Island ,Nebraska para ver 2 plantas .Pueblos pequeños muy tranquilos y con todo abierto en las 2 plantas. En los campos de Kansas mayoría de sorgo sembrado con muy lindos cultivos (dicen que fue un verano con buenas lluvias y con maíz sin riego con buenos cultivos) y soja con algunos pedazos de maíz. En Nebraska , unos 100 km. antes de llegar a Grand Island y todo el viaje hasta Omaha el 80 % de maíz con algunas parcelas de soja y muy poco sorgo , pero un 90% con riego.



Las plantas en los establecimientos de los productores son de 2 a 3 silos con una capacidad entre 200 y 500 tt cada uno de fondo plano, todos con el 100% del piso perforado (excelente aireación) y los usan más que nada para que en el momento de la cosecha no tener tiempos muertos al enviar los granos a las grandes plantas por las colas en la descarga. En la mayoría de los silos en las Farms la forma de carga de estos es por tornillos con una bandeja móvil que se mete debajo de las trampas de los camiones o tolvas con fondo cónico autodescargables; diría que el 90% lo realizan de esta forma, la descarga de los silos son con roscas barredoras y con los mismos tornillos que echan el grano a los silos cargan los camiones cuando sale el grano.



14/9/08: Llegamos a Grand Island, Nebraska y en la mañana fuimos a visitar la planta de MFS donde se fabrican los silos y todos sus accesorios. Una planta de 200 empleados aprox. con muy buenas instalaciones cubiertas. Allí se encuentran las oficinas centrales de Global Industries Inc. que nuclea a 6 empresas satélites (distribuidas en su mayoría en Nebraska y Kansas pero con otras en 4 estados más y con 11 fábricas) que son:

**MFS / York / Storm:** silos, pisos de silos y accesorios para estos.

**Hutchinson - Mayrath :** Tornillos de todos los tipos y tamaños, cintas fijas y portátiles y el grain-pump .

**NECO:** Aireación (ventiladores, extractores y calentadores), cajas de transmisión, roscas de techo, secadoras móviles , mezcladores para silos secadores

**Treatment Systems :** Todo el equipamiento para el tratamiento de aguas servidas para su posterior utilización como agua de limpieza y hasta potable. Diseño de estos sistemas.

**Sentinel Buildings :** Construcción de galpones para uso industrial y de todo tipo llegando a más pequeños como para garajes .

**Brownie Systems :** Fabricación de torres , pasarelas y escaleras para las plantas de silos.

Después de la visita a la fábrica nos reunimos con personal de ingeniería que nos mostraron unas pequeñas mejoras a los equipos que conocíamos en la planta de Agroacopio en Durazno que ya se están haciendo como standard y que vienen en lo comprado por ADP para Young y Caraguatá. También consulté para la instalación de recuperador de humedad en la expedición y un sistema práctico y confiable para la aplicación de insecticida en el recibo.

15/9/09: Visita a la Husker Harvest , una exposición tipo Expo Activa , con la diferencia que se hace siempre en el mismo lugar con todos los cultivos demostrativos bajo riego. Con una parte de stands de empresas de semillas, maquinaria, ganadería y con todo lo relacionado al campo. Con un tamaño 4 veces la Expo Activa de Soriano. Una exposición muy prolija, con muchas empresas y sobre todo mucho equipamiento para el trabajo portátil con ganado. Increíble que en la exposición todavía se ven ofertas de equipo para el movimiento de suelos. Se ve en las farms todavía mucho con los suelos movidos, diría que solo un 50% es en siembra directa (por donde recorrí por lo menos.)



El viaje fue sumamente interesante y no tuvo tiempos ni experiencias desaprovechadas, el contacto con la gente, que nos atendió en forma muy amable y muy abierta en brindarnos los datos que me interesaban, fue excelente. Poder observar directamente la producción de los equipamientos adquiridos en nuestro país, comprobar en detalle sobre todas sus características de las cuales ya teníamos información, y ver diversidad de los mismos me brindó una oportunidad única y una experiencia inolvidable.

Comparando con nuestro equipamiento en la parte agrícola, quedé gratamente impresionado de ver que estamos en un nivel excelente y que estamos muy bien encaminados en nuestra apuesta a lograr para nosotros y para nuestros productores la excelencia, introduciendo tecnología de punta a nivel mundial en nuestra producción. Queda mucho por hacer pero es grato poder comprobar que estamos en el buen camino.

**Téc.Agr. Diego Casabó**

Gerente de Logística

