

22. INDUSTRIAS DE CONSERVAS VEGETALES DE APERTIZADO EN EXTREMADURA

Teresa Bartolomé García

1. INTRODUCCIÓN

El sector de la industria conservera de Extremadura se caracteriza por el predominio de los **transformados de tomate**. El hecho de que esta región sea la primera productora de tomate para industria de nuestro país explica que de las 18 industrias de conservas de apertizados (1) que operan en la región, 12 se dediquen a la transformación de esta hortícola. Por tanto, el 67 por 100 de estas industrias producen derivados de tomate y el resto se dedica a otras especies vegetales, entre las que cabe destacar, por el volumen procesado, el espárrago; seguido del pimiento, pepinillo y setas.

De las 12 factorías que procesan tomate, 7 lo hacen de forma exclusiva, mientras que las 5 restantes son de carácter polivalente, transformando otras especies vegetales.

La industria extremeña del tomate viene procesando unos 750 millones de kilos al año, producción correspondiente a las 16.000-17.000 Ha. que se han cultivado en los dos últimos años en Extremadura y a la procedente de Sevilla y Toledo.

De todos los derivados del tomate, el concentrado es el de más importancia en Extremadura, que produce el 90 por 100 del total nacional.

(1) Apertizado: conservación de alimentos mediante esterilización por calor

El tomate concentrado es la materia prima para la elaboración de otros productos como las salsas, tomate frito, ketchup, polvo, etc...

En cuanto al **espárrago**, segundo en importancia, se produjeron en Extremadura, en el año 1991, unos 22 millones de Kg., el 22,5 por 100 del total nacional. Extremadura es actualmente la segunda zona más importante en producción de espárrago, después de Andalucía occidental, y seguida por Navarra-Rioja, que ocupa el tercer lugar. Este hecho ha dado lugar a la instalación de industrias de transformación de espárrago. A pesar de ello, parte de la producción regional se traslada hasta industrias navarras, principalmente, para su transformación.

2. INDUSTRIAS DE APERTIZADO

Las dieciocho industrias que actualmente están funcionando en Extremadura, su nombre, distribución por provincias, así como su ubicación, se recogen en el cuadro 1.

CUADRO 1. Distribución y ubicación de las industrias de apertizado de Extremadura

CÁCERES		
Nombre	Ubicación	Especies transform.
EXTREMADURA DE CONSERVAS, S.A.	Ctra. Tiétar, s/n. Rosalejo	Espárrago
FINALIMA, S.A.	Finca «El Baldío». Casatejada	Espárrago
IBERFUNGUS, S.A.	Ctra. Zarza, Km. 2. Moraleja	Espárrago, Pimiento Pepinillos, Setas
INPRALSA	Ctra. Madrid, s/n. Miajadas	Tomate
INDUALAGÓN	C/ Calvo Sotelo, 11. Coria	Tomate, Espárrago Pimiento, Legumbres
INDUSTRIAS LEÓN, S.L.	Plaza de la Constitución, 6. Torrecilla de la Tiesa	Especies silvestres varias
CONSERVAS JARCHA	C/ Martínez Campo, s/n. Talayuela	Espárrago, Pimiento, Verduras varias
SOLÍS-NESTLÉ	Ctra. Madrid, Km. 294. Miajadas	Tomate

CUADRO 1. Distribución y ubicación de las industrias de apertizado de Extremadura

BADAJOZ		
Nombre	Ubicación	Especies transform.
AGRAZ, S.A.	Ctra. Madrid, s/n. Villafranco del Guadiana	Tomate
ALIMENTOS ESPAÑOLES, S.A.T. (ALSAT)	Polígono Industrial, s/n. Don Benito	Tomate Fresa
ASTEX, S.A.	Ctra. Balboa, s/n. Villafranco del Guadiana	Tomate
CARNES Y CONSERVAS ESPAÑOLAS, S.A. (CARCESA)	Ctra. Miajadas, s/n. Don Benito	Tomate, Guisantes, Melocotón, Pera, Higos
CARNES Y CONSERVAS ESPAÑOLAS, S.A. (CARCESA)	Ctra. Estación, s/n. Montijo	Tomate
CONSERVAS DE BADAJOZ, S.A.	Ctra. Badajoz-Montijo. Badajoz	Tomate Pimiento
CONSERVAS VEGETALES DE EXTREMADURA, S.A. (CONESA)	Ctra. Balboa, s/n. Villafranco del Guadiana	Tomate
INDUSTRIAS VEGETALES EXTREMEÑAS, S.A. (IVEXSA)	Polígono Industrial «El Prado». Mérida	Espárrago
CONSERVAS MARTINETE, S.A.	Ctra. Lobón, s/n. Puebla de la Calzada	Tomate Pimiento
TRANSFORMACIONES AGRÍCOLAS DE BADAJOZ, S.A. (TRANSA)	Ctra. Entreríos, 4. Villanueva de la Serena	Tomate

De las 18 conserveras existentes, 10 se dedican a la elaboración de un solo producto, mientras que las 8 restantes elaboran dos o más especies vegetales.

Los porcentajes son, por tanto, 55 por 100 de industrias monovalentes y 45 por 100 de carácter polivalente.

En el cuadro 2 se presenta una distribución del número de industrias según el pluralismo de la materia prima utilizada. Por un lado, se indican las monovalentes, que en nuestra región son de dos tipos: las que se dedican sólo a tomate y las que hacen sólo espárrago.

El resto son industrias polivalentes, entre las que hacemos tres grupos; por un lado aquellas que elaboran tomate principalmente y alguna otra especie vegetal pero en proporciones muy inferiores. Un segundo grupo que abarca aquellas que procesan fundamentalmente espárrago y algunas otras hortalizas y/o verduras, y, por último, factorías en las que no se elabora tomate ni espárrago cultivado; en este caso tan sólo se encuentra Industrias León, S.L., que se dedica a la elaboración de productos silvestres.

CUADRO 2. Clasificación de las industrias de apertizado, según los productos elaborados y su localización

Provincia y zona	Tomate	Espárrago	Tomate y otros	Espárrago y otros	Otras
CÁCERES					
Valle del Alagón,					
Arrago y Tiétar	-	2	1	2	1
Vegas Altas del Guadiana ..	2	-	-	-	-
BADAJOS					
Vegas Bajas del Guadiana ..	4	1	2	-	-
Vegas Altas del Guadiana ..	1	-	2	-	-
Total.....	7	3	5	2	1

3. PROCESO DE CONSERVACIÓN: MÉTODO APPERT

Con el nombre apertizado se conoce el proceso general de la conservación de alimentos mediante esterilización por calor. El nombre se debe a su descubridor Raymond-Chevalier Appert (1851), aunque el autor de la verdadera teoría de las conservas por esterilización fue Pasteur (1880).

El proceso comienza en el momento de la recolección del producto, ya que del estado en que éste se recoja va a depender la calidad del elaborado final. En general, podemos distinguir cuatro grandes grupos de operaciones a lo largo de todo el proceso, que son:

1. **Operaciones previas:** recolección, transporte y recepción del producto en fábrica.
2. **Operaciones de preparación:** lavado, selección, calibrado, pelado, cortado, deshuesado, etc...
3. **Tratamientos térmicos:** escaldado, enfriado, esterilización y enfriamiento.
4. **Operaciones finales:** envasado, cerrado.

Todas las operaciones son importantes, y hoy que llevarlas a cabo de forma adecuada y precisa.

Es muy importante determinar el momento adecuado de **recolección** para asegurar una calidad y rendimiento óptimo. Una vez cosechado, debe ser transportado hasta la industria

conservera lo más rápidamente posible para evitar el deterioro de los vegetales por deshidratación, principalmente.

En general, la forma de **transporte** suele ser en contenedores de 5.000 Kg. para el caso del tomate, y siempre que no se trate de pequeños agricultores, que transportan en cajas. En el caso del espárrago, se transporta en cajas, realizándose una primera clasificación en el momento de la cosecha.

La **recepción** en fábrica es realmente el primer paso del proceso de conservación. En el caso del tomate está generalizada la recepción hidráulica, que reduce al mínimo el deterioro del fruto. El disponer de cámaras frigoríficas permite regular el proceso de fabricación.

Una vez que el producto inicia el proceso se suceden todas las operaciones que conducen al elaborado final.

El **lavado** permite eliminar todo tipo de impurezas contaminantes adheridas al producto.

La **selección** tiene como fin separar la materia prima en grupos de diferentes calidades y eliminar toda aquella que no se considere adecuada.

Posteriormente, se realiza el **calibrado** o **clasificación**, mediante el cual se separa la materia prima según características de peso y tamaño, principalmente. Éste es un proceso muy interesante, ya que favorece las operaciones posteriores que están mecanizadas y permite la uniformidad de los tratamientos en toda la materia prima.

Según el producto de que se trate habrá de ser **pelado**, **troceado** o **deshuesado**, operaciones que pueden estar o no mecanizadas.

Tras estos pasos, la materia prima está en disposición de recibir los tratamientos térmicos oportunos, punto éste clave en el proceso de conservación.

Previo a la esterilización, se realiza un **escaldado**, que consiste en someter el producto a la acción del calor por inmersión en agua caliente o vapor. La relación tiempo-temperatura dependerá de las características particulares de la materia prima. El escaldado facilita la posterior esterilización al reducir la población microbiana. Además, da mayor flexibilidad al producto, lo que permite un envasado más fácil.

La **esterilización** tiene por objeto asegurar la destrucción de todos los organismos vivos (a excepción de los termófilos) que pueden estar presentes tanto en la materia prima como en los envases. El establecimiento de las condiciones de tiempo y temperatura son variables según las características de la materia prima. Depende fundamentalmente del estado sanitario del producto, de la acidez del medio*, de los envases y de la temperatura inicial de la materia prima.

Una vez finalizada la esterilización es necesario el **enfriamiento** del producto para detener la cocción por un lado y, por otro, bajar rápidamente la temperatura, a fin de evitar que se desarrollen organismos de tipo termófilo.

El **envasado** y **cerrado** deben asegurar la permanencia del elaborado en el tiempo, para lo cual es muy importante la hermeticidad.

A los productos así conservados se les otorga un margen de «consumo preferente» de tres a cinco años, excepto para algunas salsas como el ketchup y mostaza, a las que se les da un año, debido al recipiente no hermético en que suelen ser envasados.

* (Con pH \geq 4,5 es necesaria la utilización de autoclaves para conseguir temperaturas superiores a los 100° C. Con pH \leq 4,5 será suficiente esterilizar en baño abierto con temperatura de 100° C.)

4. DESCRIPCIÓN DE LAS INDUSTRIAS

A continuación se describen las características generales de cada una de las industrias conserveras ya citadas anteriormente. Los datos que se aportan han sido proporcionados por las propias factorías.

AGRAZ, S.A.

En el año 1971 inicia su actividad empresarial en la provincia de Badajoz. Seis años después absorbe a la conservera SACE, y en el año 1981 forma sociedad con NESTLÉ y SODIEX. En la actualidad, sólo tiene accionistas privados.

Esta fábrica, situada en las proximidades de Villafranco del Guadiana, en la comarca de las Vegas Bajas, se dedica exclusivamente a la conserva de tomate, obteniendo como único elaborado **polvo de tomate**. Se asienta sobre una superficie de 10.217 m² y tiene una capacidad de elaboración de 100.000 Tm. al año de tomate fresco, procesando, en las últimas campañas, aproximadamente 90.000 Tm.; es decir, el 90 por 100 de su capacidad.

La industria tiene cuatro líneas de trabajo en recepción y una torre de atomización para el deshidratado, con instalaciones que disponen de maquinaria con una antigüedad de 15-20 años.

La mayor parte de la materia prima procede de las Vegas del Guadiana, aunque algunos años se compra tomate temprano procedente de Sevilla, y tardío de Toledo, con el objeto de ampliar el período de campaña. Ésta tiene una duración media de 80 días, comenzando a mediados de julio y terminando a primeros de octubre.

AGRAZ, S.A. no dispone de marcas propias, y toda su producción la vende a granel a empresas tan conocidas como Gallina Blanca, Frudesa, Maggi y Knorr, que la someten a segundas elaboraciones, produciendo salsas, sopas y platos precocinados.

El 95 por 100 de la producción de AGRAZ, S.A. se exporta a los países de la CEE y a EE.UU.; el resto se vende en el mercado nacional.

ALIMENTOS ESPAÑOLES, S.A.T. (ALSAT)

ALSAT es una compañía del sector de conservas vegetales dedicada prioritariamente a la producción de **tomate concentrado**.

La factoría se instaló en Don Benito en el año 1985, realizando su primera campaña en 1986. Comenzó con una sola línea de transformación de 650 Tm/día de capacidad. Posteriormente, en 1988, se instaló una segunda línea de concentrado, duplicando así su capacidad total de absorción de materia prima diaria.

Desde 1989, el grupo CENTUNIÓN posee el 100 por 100 de las acciones de ALSAT.

Se ubica en el polígono industrial de Don Benito, en una parcela de 40.000 m², de los que 10.000 m² están edificadas. Cuenta con unas modernas instalaciones que incorporan las últimas tecnologías en el procesado de tomate. La factoría cuenta con 21 personas fijas, 6 fijos discontinuos y hasta 120 eventuales en campaña.

En los últimos tres años ALSAT viene produciendo una media de 8.000 Tm/año de tomate concentrado de 28/30° Brix, equivalentes a unas 50.000 Tm. de fresco. Esta cantidad representa el 75 por 100 de su capacidad total de producción.

Con el objetivo de diversificar su producción, en el año 1991 se montó una línea de transformación para **fresón**, con la que produjeron 2.000 Tm. de fresón entero en su jugo. A la vista de los buenos resultados obtenidos, en 1992 se amplió a una segunda línea de fresón. Cada una de estas líneas tiene una capacidad de 100 Tm. diarias.

La materia prima procede casi totalmente en el caso del tomate, de las Vegas Altas del Guadiana. Solamente una pequeña cantidad (3.000-4.000 Tm.) procede de la provincia de Sevilla. En el caso del fresón, viene en su totalidad de Huelva, principalmente del término de Lepe.

La campaña de tomate suele comenzar entre el 15 y 20 de julio, finalizando a primeros de octubre. En el caso de la fresa, se concentra en el mes de mayo.

El total de la producción de esta industria conservera, tanto tomate como fresón, va destinado a otras industrias alimentarias de segunda transformación. Así, todo el fresón procesado lo adquiere la marca Helios, para la elaboración de sus mermeladas.

En el caso del tomate concentrado, el 70 por 100 de la producción se exporta, principalmente a Japón, Reino Unido, Suecia, Dinamarca y Noruega. El 30 por 100 restante se vende en el mercado nacional, destacando clientes de la zona de Murcia y Madrid.

Disponen de dos marcas comerciales, NATUREZA, con la que piensan comercializar parte del concentrado, y VERDELIS, esta última casi en desuso. Realmente la mayor parte de su producción será en el futuro para marca blanca.

ALSAT dispone de un departamento agrícola que se responsabiliza de la calidad de la materia prima. Se ocupa del asesoramiento del agricultor, facilitándole también los resultados de las investigaciones en el desarrollo de nuevas variedades.

Generalmente proporciona a sus agricultores la semilla de tomate, realizando incluso la siembra directa con acolchado plástico, con su propia maquinaria.

Entre los cultivadores bajo contrato con ALSAT, son muy pocos los que realizan trasplante, y alrededor del 35 por 100 cosecha mecánicamente.

Se trata de una empresa joven con ganas de crecer y diversificar su producción para alcanzar cotas de mercado. Entre sus objetivos inmediatos se encuentra la elaboración de frutas diversas, orientadas a la fabricación de helados y yogures.

ASTEX, S.A. (Alimentos Segunda Transformación de Extremadura, S.A.)

Empresa de nueva creación (1992) localizada en Balboa (Badajoz), en las Vegas Bajas del Guadiana. Sus accionistas principales son otras dos empresas del sector: Conesa y Transa, dedicadas básicamente al concentrado y al polvo de tomate, respectivamente.

Se dedicará a la fabricación de **tomate triturado** y **diversas salsas de tomate**, en envases de 0,5 y de 1 Kg., cuyo destino principal serán las grandes cadenas de alimentación alemanas.

Su único abastecedor de materia prima es CONESA, conservera ubicada en instalaciones anejas a la empresa.

CARNES Y CONSERVAS ESPAÑOLAS, S.A. (CARCESA)

CARCESA es una empresa agroalimentaria que cuenta con tres fábricas en la región extremeña. Una se dedica a la elaboración de carnes y se ubica en Mérida; las otras dos trabajan las conservas vegetales, una en las Vegas Bajas del Guadiana (Montijo) y la otra en las Vegas Altas, concretamente en Don Benito.

De estas dos últimas nos ocuparemos a continuación.

CARCESA. Montijo

La factoría, aunque con otro nombre y perteneciendo a otra sociedad, se instaló en las Vegas Bajas del Guadiana a finales de la década de los años 50, con la puesta en marcha de los regadíos del Plan Badajoz y la introducción del cultivo de tomate en esta zona.

Se dedica a la elaboración de tomate, del que fabrican: **concentrado** (10.536 Tm.) y **triturado** (13.984 Tm.), según datos de la campaña de 1991. Fuera de campaña hacen tomate frito y passato (tomate natural tamizado), y también ketchup y mostaza.

La planta de fabricación tiene 24.000 m² de superficie cubierta, de los que 13.000 m² son de almacén. La plantilla fija es de 38 personas y durante todo el año trabajan 65 eventuales, elevándose éstos hasta 450 en plena campaña.

Debido a la antigüedad de esta industria, en 1985 realizó una importante inversión para modificar las líneas de concentrado, adoptando una tecnología punta. En ese año se introdujo el envasado aséptico. En la actualidad, todo el tomate elaborado se envasa en aséptico, no haciéndose nada en caliente.

Dispone de cinco líneas de trabajo con una capacidad de absorción de 1.800 Tm/día. Tres de ellas son para concentrado, de las que dos cuentan con evaporadores de 600 Tm/día, mientras que el evaporador de la tercera es de 200 Tm/día. Para el tomate triturado existen dos líneas de transformación de 200 Tm/día cada una.

El tomate utilizado procede, en su totalidad, de Extremadura, contratando superficies de cultivo en las Vegas Bajas y Altas del Guadiana.

La entrada de materia prima en fábrica suele ser desde finales de julio hasta finales de septiembre.

Cuenta con tres importantes marcas: APIS, la más conocida de las tres y con la que se comercializa tomate triturado, tomate frito, ketchup y mostaza; FRUCO, para el passato; y por último la marca COMBER.

El tomate triturado se vende, casi en su totalidad, en el mercado nacional; si bien en 1991 se exportaron 2.000 Tm. Del concentrado, parte se dedica a la elaboración de productos finales (salsas) y el resto se exporta, principalmente, al Reino Unido y Suecia.

Las salsas se venden principalmente en España y algo en Portugal.

CARCESA no se ocupa directamente de la comercialización de sus productos. Se encarga otra empresa del grupo TABACALERA, al que pertenece Carcesa en la actualidad (Royal Brands, S.A.).

Dispone de un departamento agrícola para el seguimiento de las plantaciones, prestando la ayuda necesaria a sus agricultores. También facilita el adelanto de la planta al cultivador. La cosecha la llevan a cabo los propios agricultores, ya que la fábrica no dispone de cosechadora.

En el futuro esta industria no tiene intención de elaborar otras especies vegetales, pero sí aumentar la producción mediante la diversificación de productos finales.

CARCESA. Don Benito

La fábrica comienza a trabajar en 1960, con líneas de piensos, tomate pelado y pimientos asados. En 1965 fue comprada por la Societé General Belga, y fue durante esta etapa cuando se instalaron las líneas de concentrado de tomate. Ya en 1975 pasa a ser propiedad de Unión Alimentaria Sanders, y en 1982 fue adquirida por el grupo Carcesa, del INI.

En 1980 inicia la fabricación de zumos con maquinaria procedente de su factoría de Murcia, que desapareció. En esta misma fecha comienza la fabricación de salsas derivadas del tomate.

Actualmente, trabajan con tomate, melocotón, pera, guisantes e higos secos.

La superficie total de la fábrica es de 12 Ha. y la mayor parte de la maquinaria data de hace unos 19 años, si bien se han ido incorporando modernas tecnologías en los diversos procesos de transformación.

Cuenta con un total de 70 personas fijas y otros 70 eventuales.

Los derivados fabricados según las distintas especies vegetales, así como las cantidades producidas por cada uno de ellos, referidos al año 1991, son los siguientes:

Tomate concentrado.....	5.800 Tm.
Tomate frito.....	7.810 Tm.
Tomate triturado.....	5.200 Tm.
Ketchup.....	500 Tm.
Mostaza.....	100 Tm.
Zumos y néctares.....	15.600 Tm.
Guisantes rehidratados.....	441 Tm.
Pasta de higos.....	1.600 Tm.
Cremogenado de melocotón.....	3.000 Tm.
Cremogenado de pera.....	500 Tm.

Esta diversificación de la producción permite a esta factoría trabajar durante todo el año, aunque las fechas de campaña son de 20 de julio a 30 de octubre en un año normal.

El tomate utilizado para transformación procede tanto de la provincia de Cáceres como de la de Badajoz, aunque mayoritariamente de esta última, y más concretamente de las Vegas Altas del Guadiana. El melocotón y la pera de diferentes puntos de las provincias extremeñas, los higos secos de Extremadura, y, por último, los guisantes se importan de Canadá.

Como ya se ha indicado, Carcesa dispone de dos marcas comerciales: FRUCO y APIS. Con éstas comercializa los productos destinados al mercado nacional (salsas, zumos y guisantes), y al mercado exterior, para concentrado de tomate y pasta de higos, estando entre los clientes más importantes USA y Suecia.

También suministra a otras industrias alimentarias tomate concentrado para la elaboración de productos finales.

En cuanto a los objetivos de esta factoría para el futuro, además de mantener sus productos actuales, pretende ampliar la gama de derivados de materias primas producidas en Extremadura. En esta línea trabaja actualmente el departamento de I + D de que disponen.

CONSERVAS DE BADAJOZ, S.A.

Esta empresa comenzó su actividad en Badajoz en 1968, con la instalación de la factoría de conservas vegetales en las proximidades de Montijo. En sus primeros años se dedicó a la producción de tomate natural pelado y tomate concentrado que exportaba a USA y países árabes, fundamentalmente.

En 1979 cerró sus puertas, con pérdidas de hasta 3.000 millones de pesetas. Permaneció cerrada hasta hace sólo unos años, en que fue adquirida por un grupo vasco, aunque con objetivos algo distintos, ya que en la actualidad la producción principal de Conservas Badajoz es de **tomate concentrado**.

En 1991 produjo unas 700 Tm. de tomate concentrado y procesó 100 Tm. de pimiento de piquillo.

La capacidad total de transformación de tomate fresco es de 1.200 Tm./día, por lo tanto, en la actualidad se encuentran trabajando al 7 por 100 de sus posibilidades.

La superficie total de la fábrica es de 10 Ha., de los que 3.000 m² están edificadas. El personal fijo es de 25 personas, contratando 100 eventuales en plena campaña.

La maquinaria es muy antigua, ya que se está trabajando con los mismos elementos que se instalaron en el año que comenzó su actividad.

Para tomate disponen de tres líneas de transformación; y de cuatro hornos para el asado del pimiento de piquillo con una capacidad de producción de 1.000 Tm.

El tomate procede en su totalidad de las Vegas Bajas del Guadiana, y el pimiento, principalmente del Valle del Alagón (Cáceres). Compran, como todas las industrias de estas características, mediante contrato homologado con los agricultores. En 1991 contrataron alrededor de 110 Ha. de tomate.

Disponen de tres marcas comerciales que son: TOMFUIT, VACONSER y DON ALFONSO.

El tomate concentrado lo venden, principalmente, a industrias de productos finales; si bien una parte sale al mercado en pequeños envases para consumo familiar. Otra parte del concentrado la dedican a la elaboración de tomate frito. En todo caso, el destino es el mercado nacional.

El pimiento de piquillo también se consume en el mercado nacional, vendiéndose a grandes cadenas de alimentación.

En el futuro piensa mantener su producción, aunque incrementando la cantidad de tomate frito.

CONSERVAS VEGETALES DE EXTREMADURA, S.A.

Industria dedicada a la producción de **concentrado de tomate**. Está localizada en las Vegas Bajas del Guadiana, concretamente en Villafranco del Guadiana (Badajoz).

Se trata de una empresa con capital privado extremeño que inició su actividad en 1976 con una capacidad de transformación de 15.000 Kg/hora. Progresivamente ha ido creciendo hasta los 75.000 Kg/hora que elabora actualmente.

Ocupa una parcela de 50.000 m², que se reparte entre edificaciones y almacén al aire libre. Proporciona trabajo a 10 personas fijas y 50 eventuales en campaña.

En 1991 procesó 65.000 Tm. de tomate fresco, que dieron lugar a 11.000 Tm. de concentrado de 28/30° Brix.

La materia prima procede el 100 por 100 de Extremadura, y se elabora durante una campaña que va desde final de julio hasta la segunda semana de septiembre. En la actualidad, la factoría CONESA está trabajando al 65 por 100 de su capacidad total de transformación.

La maquinaria disponible es muy moderna, ya que no tiene más de tres años. Cuenta con 3 líneas para concentración, 5 líneas para la preparación previa del producto, y por último 1 de llenado de bolsa aséptica.

Dado que CONESA elabora exclusivamente concentrado de tomate, sus destinatarios son otras industrias transformadoras que lo utilizarán para la elaboración de salsas y platos precocinados.

De las 11.000 Tm. de concentrado que produce al año, el 10 por 100 se destina al mercado nacional y el 90 por 100 a la exportación, principalmente a los países de la CEE, USA y Japón. Todo el concentrado comercializado se hace con la marca CONESA.

Esta fábrica se encarga, por medio de técnicas especializadas, del control del cultivo en las 1.500-1.600 Ha. que suele contratar al año, así como de prestar el asesoramiento que el agricultor demanda. Por el contrario, no le proporciona semilla ni planta. De la misma forma, la recolección la realiza el propio agricultor, ya que CONESA no cuenta con máquinas cosechadoras.

En el futuro piensa ampliar su gama de producción, diversificando los derivados del tomate, pero no elaborando ninguna otra especie vegetal.

EXTREMADURA DE CONSERVAS, S.A.

Conservera ubicada en Rosalejo (Cáceres) desde 1982, perteneciente inicialmente al grupo Chistu y ahora al grupo GIGANTE VERDE, S.A. (2). Se dedica, en la actualidad, a la elaboración de **espárrago** exclusivamente, aunque hasta 1988 hicieron conservas de tomate, pimiento y setas, abandonando éstas por tratarse de pequeñas cantidades y, por tanto, económicamente poco rentable.

La fábrica cuenta con 4.960 m² construidos donde se aloja una maquinaria con una edad media de 10 años y siete líneas de trabajo. Tiene una plantilla fija de 12 personas, llegando hasta los 475 operarios eventuales en campaña.

Su capacidad total de absorción de materia prima es de 3.000 Tm. de espárrago blanco y 400 Tm. de espárrago verde, cantidades que vienen procesando en las últimas campañas. La fábrica está, por tanto, trabajando al 100 por 100 de su capacidad potencial.

(2) Perteneciente a la multinacional Pillsbury (Grand Metropolitan) (USA)

El espárrago se conserva al natural en envases de hojalata y vidrio, de pesos diferentes.

Considerando que la merma en el proceso de conservación es de un 50 por 100, las cantidades de espárragos producidos expresados en peso neto son 1.500 Tm. de espárrago blanco y 200 Tm. de espárrago verde.

La distribución por calidades es la siguiente: 62 por 100 de espárrago blanco (1ª categoría); 25 por 100 de espárrago morado (2ª categoría) y 13 por 100 de espárrago espigado (3ª categoría).

La materia prima tiene una doble procedencia: de la comarca del Campo Arañuelo, donde se sitúa la fábrica, la totalidad del espárrago blanco; mientras que el verde se compra en la provincia de Sevilla. La compra del espárrago se realiza mediante la contratación previa de las cantidades necesarias a través de contrato privado entre la empresa y el agricultor, con cláusulas muy similares a los del contrato homologado.

La empresa realiza, previa a la contratación de la materia prima, una inspección de las plantaciones para asegurarse la calidad exigida y llevar un exhaustivo control sobre los tratamientos fitosanitarios aplicados para comprobar el cumplimiento de la reglamentación.

Todo el producto elaborado sale al mercado con la marca GIGANTE VERDE, y es distribuido por la propia empresa a grandes superficies y depósitos de almacén, principalmente.

El 65 por 100 de la producción se destina al mercado nacional y el resto a la exportación, siendo Francia, Italia y el Reino Unido los principales países de destino.

El objetivo único de Extremadura de Conservas, S.A. seguirá siendo la producción de espárrago, con propósito de incrementar la producción de espárrago verde.

FINALIMA, S.A.

Industria dedicada a la conserva de **espárrago blanco**. Está localizada en Casatejada (Cáceres).

Procesa anualmente 1.200 Tm. de espárrago blanco, en una campaña que va desde mediados de marzo a mediados de junio. Su capacidad total de procesado es de 2.000 Tm., por lo que actualmente se encuentra al 60 por 100 de sus posibilidades.

La fábrica dispone de 3.000 m² construidos con una maquinaria moderna, que permite 4 líneas de trabajo a la entrada en fábrica. El personal fijo es de 7 personas y llega hasta los 450 eventuales en plena campaña.

El espárrago procede en su totalidad de Extremadura, principalmente de los municipios cacereños de Coria, Moraleja y Toril.

Sale al mercado con la marca SUMELA, destinando 700 Tm. para consumo nacional y 400 Tm. a la exportación, principalmente a Alemania.

INPRALSA

Empresa ubicada en Miajadas (Cáceres) desde el año 1979. Originariamente perteneció a los Bancos de Bilbao y Madrid, pasando después por diversas titularidades hasta que en el año 1985 la firma STARLUX se hizo con todas las acciones.

Esta conservera, que se dedica exclusivamente a la elaboración de tomate, ha comprado recientemente la empresa INAGSA, controlando así el cupo comunitario de esta última;

de manera que la cantidad de tomate fresco elaborado ha pasado de las iniciales 50.000 Tm. a las actuales 70.000 Tm.

La fábrica destina 50.000 Tm. de producto fresco a la obtención de **concentrado de tomate** y 20.000 Tm. a **tomate pelado y triturado**.

A partir del concentrado de tomate se elaboran hasta 12 tipos diferentes de salsas, utilizando también otras hortalizas como cebollas y zanahorias, de manera que la actividad de la fábrica se prolonga durante todo el año.

La factoría se ubica en una parcela de 120.000 m² (26.000 m² construidos) y cuenta con 100 operarios fijos y otros 200 eventuales en campaña.

Dispone de una maquinaria moderna, pues aunque algunos elementos se mantienen desde el año 1978, la mayoría se han ido sustituyendo al ritmo que impone la implantación de nuevas tecnologías.

Existen 6 líneas de trabajo para concentrado y puré y 2 líneas para tomate pelado, con una capacidad de 2.000 Tm. diarias, que en 80 días de campaña suponen un total de 160.000 Tm. En la actualidad, se está trabajando, por tanto, al 45 por 100 de la capacidad máxima.

La materia prima procede básicamente de las Vegas Altas del Guadiana, aunque se adquieren 1.000 Tm. en Sevilla con el objeto de adelantar una campaña que comienza en la última semana de julio y termina en la primera de octubre.

La empresa comercializa el 30-40 por 100 de su producción con las marcas INPRALSA (utilizada sólo para productos de primera transformación) y STARLUX (utilizada para los productos finales). El 60-70 por 100 restante se vende a otras marcas comerciales.

La mitad de la producción se destina a los mercados nacionales y la otra mitad se exporta a Francia, Alemania, Italia y el Reino Unido.

INPRALSA cuenta con un departamento agrícola que presta asesoramiento a los agricultores colaboradores y controla los campos contratados. El departamento agrícola proporciona a los agricultores semillas o plantas de las variedades seleccionadas cada año entre las comerciales existentes. El precio de las semillas o plantas son descontadas posteriormente en la liquidación realizada a final de campaña.

En el futuro, esta empresa piensa continuar en la misma línea de producción, abundando en la fabricación de productos terminados, como es el caso de las salsas.

INDUALAGÓN, S.A.

Ubicada en Coria (Cáceres) desde el año 1971, aunque entonces con el nombre de CONALSA. En 1987 pasó a ser propiedad de MERCOSA, hasta que en 1991 fue comprada por una sociedad privada tomando el nombre de INDUALAGÓN, S.A.

La fábrica, que ocupa una parcela de 60.000 m² (20.000 m² construidos), dispone de dos líneas de trabajo en recepción y una maquinaria muy moderna (2 años de antigüedad) para la elaboración de concentrado de tomate; el resto de la maquinaria tiene una antigüedad de 15 años.

Empresa polivalente que durante el año 1991 transformó 18.000 Tm. de tomate fresco (50 por 100 para **concentrado** y 50 por 100 a **triturado y salsas**) y 1.000 Tm. de pimientos frescos (**morrón y piquillo**), fabricando asimismo conservas naturales de ciertas legum-

bres (judías, lentejas y garbanzos). En el año 1992 se ha iniciado la conserva del **espárrago blanco** (350 Tm. de espárragos frescos en esta campaña).

Esta industria, que da trabajo a 13 operarios fijos y hasta 150 eventuales en la campaña del espárrago, elabora materia prima procedente de Extremadura, principalmente de la provincia de Cáceres, a excepción de las legumbres que proceden de diferentes puntos de España.

La diversificación de productos permite a la fábrica trabajar durante todo el año en las campañas de tomate (julio, agosto y septiembre), pimiento (septiembre y octubre), espárrago (marzo, abril, mayo y junio), legumbres y salsas (noviembre, diciembre, enero y febrero).

Sus productos se venden todos en el mercado nacional con la marca ELAGÓN. Las ventas se han realizado tradicionalmente «al por mayor», aunque recientemente se ha iniciado las ventas «al detall».

Los proyectos de desarrollo inmediato contemplan llegar a las 1.000 Tm. de espárrago blanco y la ampliación de la gama de legumbres.

INDUSTRIAS LEÓN, S.L.

Fábrica de conservas vegetales de carácter artesanal. Ubicada en Torrecilla de la Tiesa (Cáceres), se dedica a la conserva natural de productos vegetales, en su mayoría silvestres.

Entre los productos elaborados caben destacar las conservas naturales de **criadillas de tierra, espárrago silvestre, ajo silvestre, achicoria silvestre, cardillos y vainas de habas frescas, y los higos, cerezas, peras y melocotones en almíbar**.

Comenzó su actividad en 1983 y ha ido creciendo poco a poco, dando trabajo en la actualidad a 40-50 personas durante nueve meses al año, cinco de ellos consecutivos.

Por depender casi absolutamente, de las características climáticas del año, su producción es muy variable y difícilmente cuantificable.

Aunque cuenta con la maquinaria necesaria, algunos procesos se realizan a mano.

La materia prima procede principalmente de la región extremeña, aunque cuando las circunstancias lo requieren se compra a otras regiones, incluso a Portugal.

El personal encargado de la compra de la materia prima ha de desplazarse a las zonas de producción, donde vecinos de los pueblos próximos se encargan de la búsqueda y recolección de los vegetales demandados, que se pagan en función del peso y la calidad de los mismos.

Toda la conserva producida se envasa en tarros de cristal y se vende a toda España y parte en el mercado exterior, habiéndose realizado operaciones con Alemania, Venezuela, Italia, Francia y Kuwait.

La marca comercial utilizada es «Industrias León».

Esta empresa pretende seguir haciendo productos nuevos, selectos y de consumo muy específico.

INDUSTRIAS VEGETALES EXTREMEÑAS, S.A. (IVEXSA)

IVEXSA es una empresa de reciente constitución, participada en un 30 por 100 por la Sociedad de Fomento Industrial de Extremadura y en un 60 por 100 por la cooperativa de

segundo grado ACOEX, que han invertido más de 400 millones de pesetas en la construcción de una fábrica de conservas vegetales en el Polígono Industrial de Mérida (Badajoz).

Comenzó su actividad en 1991, año en que procesó 500 Tm. de **espárrago blanco fresco** y una pequeña cantidad de **espárrago verde**.

La fábrica cuenta con unas instalaciones muy modernas que se concentran en 40.000 m² construidos. Dispone de dos líneas de trabajo y en la actualidad cuenta con un técnico como personal fijo, que se encarga del control y dirección de la fábrica y hasta 250 eventuales en campaña.

La materia prima procede tanto de la provincia de Badajoz como del Valle del Tiétar (Cáceres), correspondiendo casi totalmente a plantaciones de socios cooperativistas de ACOEX. El espárrago se contrata previamente mediante un contrato similar al homologado navarro para el mismo fin. Al productor se le paga por peso y calidad.

La campaña de 1991 transcurrió entre el 28 de marzo y el 14 de junio.

Actualmente están produciendo seis categorías: extra, primera, punta morada, picui (espárrago muy fino), yemas y tallos. Se envasan tanto en hojalata como en cristal y en diferentes formatos.

Vende parte de la producción envasada con la marca GUADIALA (única para todo lo comercializado por ACOEX), aunque la mayor parte se prepara por ahora sin marca, y bajo contrato, para ser comercializada por otras empresas del sector (3).

En la actualidad, IVEXSA estudia la posibilidad de poner en marcha nuevas líneas de producción para fabricar pimiento de forma inmediata, y en el futuro varios tipos de legumbres.

JARCHA

Fábrica de conservas vegetales de carácter polivalente, dedicada a la elaboración de **espárrago, pimiento y verduras**.

Se encuentra situada en Talayuela (Cáceres), en el Valle del Tiétar, donde desarrolla su actividad desde 1969, año en que su propietario, de origen navarro, introdujo el cultivo del espárrago en Extremadura aprovechando las buenas características de los suelos arenosos de la Vega del Tiétar. La excelente adaptación del espárrago provocó no sólo el crecimiento de la superficie de cultivo en la zona, sino además su extensión a las Vegas del Guadiana.

La fábrica se ubica sobre una parcela de 15.000 m² (3.500 m² construidos) y cuenta con 25 trabajadores fijos y más de 500 eventuales en campaña. Jarcha procesó en el año 1991, 4.200 Tm. de espárragos (50 por 100 en fresco y 50 por 100 en conserva); 100.000 Kg. de pimiento fresco (80 por 100 se dedica a la conserva tradicional y 20 por 100 se preparan rellenos) y 60.000 Kg. de verduras (cardos, borrajas y acelgas) que se preparan al natural.

En cuanto a la procedencia de la materia prima, el espárrago lo obtiene de sus propias plantaciones (650 Ha. ubicadas en Galisteo, Mérida y Don Benito); el pimiento de Cáceres y Navarra, y las verduras en Navarra-Rioja.

La fábrica dispone de siete modernas líneas de trabajo (menos de cuatro años de antigüedad), cuatro para espárrago fresco y tres para conserva de espárrago.

(3) Industrias Alimentarias de Navarra (I.A.N.)

La campaña tiene una duración de nueve meses, siendo la de mayor duración (marzo-junio) la del espárrago.

Jarcha comercializa sus productos con tres marcas: JARCHA, utilizada sólo para conservas; SENOR, utilizada para conservas y productos frescos; y TAG-WERDEN, utilizada exclusivamente para la exportación.

En el año 1991, Jarcha exportó 2.000 Tm. de espárrago fresco (80 por 100 a Alemania y el resto a Italia, Bélgica y Holanda).

La producción de conservas de espárragos, pimientos y verduras se destina exclusivamente al mercado nacional, distribuyéndose principalmente a través de grandes cadenas alimenticias e hipermercados.

CONSERVAS MARTINETE, S.A.

Comenzó su actividad en el sector de las conservas vegetales en el año 1959 en Villafranca de los Barros (Badajoz). Posteriormente, en 1968, se traslada a Puebla de la Calzada (Badajoz), donde continúan en la actualidad, aunque desde 1985 constituida como sociedad anónima.

Transforma dos especies hortícolas: **tomate** y **pimiento**. De tomate producen **concentrado**, **triturado**, **pelado entero** y **tomate frito**. El pimiento se conserva entero al natural. También preparan una mezcla de hortalizas que denominan fritade y, por último, dentro de la gama de salsas, elaboran ketchup.

La procedencia de la materia prima es de las Vegas Bajas del Guadiana, que compran mediante contrato homologado. En 1991 contrataron 300 Ha. de tomate y 40 Ha. de pimiento, lo que les proporcionó una materia prima de 12.000 Tm. de tomate y 500 Tm. de pimiento.

Dado que la capacidad total de transformación de esta factoría es de 18.000 Tm. de tomate y 1.000 Tm. de pimiento, se deduce que en la actualidad está trabajando al 67 por 100 en el caso del tomate y al 50 por 100 por lo que al segundo se refiere.

La fábrica se ubica en una parcela de 45.000 m², de los que 5.000 m² están construidos. Dispone de una maquinaria de diferentes edades según sus elementos, ya que ha ido sufriendo sucesivos cambios con el fin de incorporar moderna tecnología. Cuenta con 5 líneas de transformación, 4 para tomate y 1 para pimiento.

El personal fijo es de 7 personas más 4 fijos discontinuos y hasta 160 eventuales en campaña.

Martinete, S.A. comercializa el 90 por 100 de sus productos con sus propias marcas: MARTINETE y EL BERCIAL, esta última utilizada tan sólo para envases grandes (3-5 Kg.), destinados a restauración. El 10 por 100 restante lo dedican a marca blanca.

Toda la producción de esta industria se vende en el mercado nacional.

No cuenta con departamento agrícola y utiliza las variedades comerciales que existen en el mercado, exigiendo a sus agricultores aquellas que la fábrica considere más adecuadas.

En el futuro piensan mantener su producción sin descartar la posibilidad de ampliar la gama de salsas.

SOLÍS-NESTLÉ

SolíS comenzó en Cataluña como empresa nacional. En enero de 1986, estando ya en manos de un grupo americano, fue absorbida por Nestlé.

En nuestra región posee una fábrica localizada en el término municipal de Miajadas (Cáceres). Ocupa una superficie total de 35.000 m², de los que 14.000 m² son construidos y el resto pavimentados; gran parte de los cuales se utilizan como almacén al aire libre.

Se dedica, exclusivamente, a la **conserva de tomate**.

Su capacidad total de elaboración es de 105.000 Tm., con una absorción potencial diaria de 2.000 Tm. de tomate fresco.

Los elaborados de tomate que actualmente está produciendo y las cantidades respectivas en tomate fresco equivalente son:

Concentrado: 63.268 Tm.

Pelado: 3.434 Tm.

Jugos: 3.993 Tm.,

lo que hacen un total de 70.695 Tm. de producto fresco. Por tanto, esta fábrica se encuentra trabajando al 67 por 100 de su capacidad total; teniendo como aspiraciones futuras llegar al 95 por 100; es decir, hasta 100.000 Tm.

SolíS dispone de un personal fijo de 100 personas y de 170 eventuales en campaña. El total equivale, según sus propias estimaciones, a una media de 45 fijos al año.

Cuenta con una maquinaria moderna, ya que la más antigua es la línea de jugos y no tiene más de 10 años. La última modificación importante llevada a cabo fue en 1990.

En campaña dispone de cuatro líneas de trabajo: dos de ellas para concentrado, una para pelado y otra para jugo. El resto del año, y para la fabricación de salsas, cuentan con cuatro líneas: una para vidrio, otra para hojalata, una tercera para cartón y, por último, una para grandes envases de hojalata destinados a restauración.

La materia prima utilizada por esta conservera procede en su mayoría de las Vegas Altas del Guadiana, y casi toda la superficie se contrata en un radio de 20-25 Km. alrededor de la fábrica. Tan sólo una pequeña cantidad procede de la provincia de Sevilla.

La superficie contratada en la campaña de 1991 fue: para concentrado 1.550 Ha.; para jugo 215 Ha.; y para pelado 94 Ha.; que hacen un total de 1.859 Ha., de las que tan sólo 136 Ha. correspondieron a Sevilla.

En ocasiones también compran tomate en Toledo. Con los campos en Sevilla y Toledo consiguen adelantar 15 días la campaña y alargarla otros tantos, respectivamente.

Así, una campaña normal para SolíS comienza en la primera semana de julio y finaliza a finales de septiembre.

La empresa dispone de un departamento agrícola encargado del seguimiento del cultivo de tomate en la superficie contratada, prestando al agricultor el asesoramiento técnico necesario. La fábrica hace entrega al agricultor de la semilla, que le será descontada en las primeras entregas de producto.

Un dato interesante a destacar es que de las 1.859 Ha. contratadas en 1991, el 23 por 100 correspondía a siembra directa y el 77 por 100 a transplante; y en cuanto a la recolección, el 60 por 100 de la superficie fue cosechada mecánicamente y el resto de forma

manual. La cosecha mecánica la realiza el agricultor o la cooperativa a la que pertenece en su caso, ya que Solís no dispone de cosechadoras.

Los diferentes productos elaborados por Solís se preparan en envases diversos. El concentrado se envasa en bolsa aséptica y bidones de 200-215 Kg.; mientras que el resto de los preparados lo son en envases de hojalata de 140 gr. hasta 3 Kg., y de vidrio de 300 gr. hasta 725 gr.

El 90 por 100 de la producción sale al mercado con la marca SOLIS y el 10 por 100 restante se reparte entre las marcas MAGGI y BUITONI.

Del total del tomate concentrado producido, el 25 por 100 se destina a la exportación, pero siempre a industrias alimentarias del grupo Nestlé, siendo Francia, Alemania, Reino Unido, Suiza y Bélgica, los principales países de destino. Con el resto del concentrado se fabrican diferentes salsas.

En general, el tomate pelado y las salsas se comercializan en el mercado nacional.

De las fábricas de platos semielaborados que Nestlé dispone en España, Solís abastece de los elaborados de tomate necesarios a la de Valladolid, donde se preparan las pizzas FINDUS, y a la ubicada en Gijón, en la que se fabrican los productos LITORAL.

Nestlé dispone en Villafranco de Guediana (Badajoz) de un centro de I + D (HISPARECO), con una planta piloto donde realiza ensayos sobre nuevos sabores y mezclas, que ayudan a la diversificación de sus productos (4).

TRANSFORMACIONES AGRÍCOLAS DE BADAJOZ, S.A. (TRANSA)

Esta empresa, situada en Villanueva de la Serena, comenzó a desarrollar su actividad en 1966. Se ubica en una parcela de 70.000 m², de los que 17.000 son edificaciones, y tiene una capacidad de elaboración de 2.000 Tm/día.

La factoría trabaja exclusivamente con **tomate**, procesando en la campaña, aproximadamente, 70.000 Tm. de producto fresco, de las que el 85 por 100 se transforma en polvo y el 15 por 100 restante en concentrado. Dispone de cuatro líneas de trabajo en recepción, con una maquinaria muy moderna (3-5 años de antigüedad).

El 80 por 100 de la materia prima procede de las Vegas Altas del Guadiana y el 20 por 100 restante se adquiere en la provincia de Sevilla, con el objeto de adelantar una campaña que comienza a mediados de julio y termina a mediados de octubre (90 días).

La fábrica cuenta con 20 operarios fijos y 15-20 eventuales durante todo el año, contratando más de 100 temporeros en campaña.

Esta empresa comercializa sus productos con la marca TRANSA, siempre mediante ventas al por mayor, destinadas, en la mayoría de los casos, a los mercados exteriores (el 98 por 100 de la producción de tomate en polvo y el 50 por 100 de la de concentrado).

Se utilizan envases de 210 Kg. para el tomate concentrado y de 25 Kg. para el tomate en polvo.

La empresa no dispone de un departamento agrícola para el seguimiento y control de las plantaciones contratadas, pero proporciona a los agricultores plantas obtenidas en sus propios semilleros.

Los principales países de destino son Alemania, Inglaterra, Holanda y EE.UU.

(4) Ver capítulo 28 del libro «La agricultura y la ganadería extremeñas en 1990»

CUADRO 3. Resumen

Industria	Materia	Tipo elaborado	Producción final (Tm.)	Destino del producto		
				Mercado nacional %	Mercado exterior %	Países principales
AGRAZ, S.A.	Tomate	Polvo	4.500	5	95	Europa-USA
ALSAT	Tomate Freso	Concentrado	8.000	30	70	Japón-Reino Unido
		Entera en su jugo	2.000	100	-	-
ASTEX, S.A.	Tomate	Triturado, Salsas	(1)	-	-	100 Alemania
CARCESA (Montijo)	Tomate	Concentrado	10.536	100	-	-
		Triturado	13.984	100	-	-
		Frito	-	-	-	-
		Passato	-	-	-	-
CARCESA (Don Benito)	Tomate	Concentrado	5.800	50	100	USA-Suecia
		Triturado	5.200	100	-	-
		Frito	7.810	100	-	-
		Ketchup	500	100	-	-
		Mostaza	100	100	-	-
		Zumos y néctares	15.600	100	-	-
		Guisantes rehidratados	441	100	-	-
		Pasta de higos	1.600	100	-	-
		Cremogenado de pera	500	100	-	-
		Cremogenado de melocotón	3.000	100	-	-
		Concentrado	-	100	-	-
Frito	1.500	100	-	-		
Asado (piquillo)	100	100	-	-		
CONS. BADAJOZ	Tomate	Concentrado	11.000	10	90	CEE-USA-Japón
CONESA	Pimiento	Concentrado	-	-	-	-
		Asado	-	-	-	-
EXTREMADURA DE CONSERVAS	Espárrago blanco Espárrago verde	Natural en salmuera	1.500	65	35	Francia-Italia-G. B.
		Conservado	200	-	-	-

(1) Primera campaña 1992

Industria	Materia	Tipo elaborado	Producción final (Tm.)	Destino del producto		
				Mercado nacional %	Mercado exterior %	Países principales
FINALIMA, S.A.	Espárrago	Natural en salmuera	1.200	67	33	Alemania
INPRALSA	Tomate	Concentrado	8.000	50	50	Francia-Alemania Italia-G. B.
		Pelado Triturado Puré	20.000			
INDUJAGÓN	Tomate	Concentrado	1.500	100	100	
		Triturado	-			
		Salsas	4.000			
		Natural en salmuera	350			
		Conserva natural (morcón)	1.000			
INDUSTRIAS LEÓN, S.L.	Espárrago Silvestre	Asado (piquillo)	Variable	70	30	Alemania Italia Francia Venezuela Kuwait
		Natural en salmuera	Muy variable			
IVEXSA	Espárrago	Natural en salmuera	800	-	-	-
JARCHA	Espárrago	Natural en salmuera	1.050	100	100	Alemania Italia Francia Holanda
		80 % natural en salmuera	100			
		20 % Rellenos	60			
	Verduras (cardo, borraja, acelga)	Natural en salmuera				

Industria	Materia	Tipo elaborado	Producción final (Tm.)	Destino del producto		
				Mercado nacional %	Mercado exterior %	Países principales
MARTINETE, S.A.	Tomate	Concentrado	1.300	100	-	-
		Triturado	4.000			
		Pelado entero				
		Frito				
SOLÍSNESTÉ	Pimiento	Keitchup	500	100	-	-
		Entero natural				
		Fritada				
SOLÍSNESTÉ	Tomate	Concentrado	10.500	75	25	Francia Alemania Reino Unido Suiza-Bélgica
		Pelado	3.434			
		Jugos	3.993			

5. CONSIDERACIONES FINALES

El problema principal al que se enfrenta el **sector del tomate** extremeño para industria es el límite de producción con derecho a ayuda fijado por la CEE, inferior a la capacidad total de producción en las fábricas extremeñas.

Por otra parte, también hay que considerar el incremento de las producciones de tomate de USA (California), que en los últimos años ha pasado de ser importador de tomate a exportador. Esto ha supuesto una importante reducción a tener en cuenta en las exportaciones de tomate español.

Por lo que al **espárrago** se refiere, también en los últimos años han disminuido las exportaciones de espárrago fresco, debido a la gran competencia que están suponiendo otros países como es el caso de Grecia. Esto ha supuesto una bajada de precios radical en la campaña 1992.

La crisis no afecta especialmente al espárrago en conserva, actividad ésta secundaria para el sector productor extremeño, ya que las producciones fueron pensadas para la exportación en fresco principalmente, por lo que la mayoría de las variedades plantadas son de turiones de gran calibre.

Las restricciones económicas que afectan al país se sienten especialmente en artículos de lujo, como sigue siendo el espárrago.

En general, todas las industrias de conservas de Extremadura tienen como objetivo, para el futuro, la diversificación de los productos finales mediante la intensificación de los procesos de transformación, que les permita acometer segundas elaboraciones que concluyan, en la medida de lo posible, en productos terminados como salsas, mezclas, o platos precocinados.

Otra forma de diversificar, elegida por algunas industrias, es trabajar con diversas especies vegetales. Así son varias las que han incorporado, o lo harán en un futuro inmediato, las verduras y legumbres.

23. INDUSTRIAS CÁRNICAS (I). INVERSIONES Y AYUDAS AL SECTOR

José María Terrón López

1. INTRODUCCIÓN

Desde junio de 1990, en que se elaboró el capítulo de esta misma serie de publicaciones correspondiente a «La agricultura y ganadería extremeñas en 1989», en el cual se hacía un estudio del subsector de la industria cárnica de esta región, hasta la fecha presente, han sucedido una serie de acontecimientos concernientes al referido subsector, que es interesante recoger y analizar.

La evolución en cuanto a la importancia del sector, referida al conjunto de industrias agrarias, se expone en el cuadro 1.