

La palma africana: vigilando su cadena

Por: John Lowe
Especial para El Palmicultor

En mi concepto, hay una cadena desde el previvero hasta el despacho de los productos al mercado nacional/internacional; y como cualquier cadena, su fuerza será limitada al nivel del eslabón más débil. Así es el negocio de la palma de aceite.

Probablemente el factor menos apreciado sea el manejo del previvero y vivero, con un muy estricto descarte, lo más pronto posible, de cualquier palma diferente de sus vecinas o de cuello delgado o cualquier otra anomalía, para evitar la siembra en el campo de palmas subnormales, y así asegurar su producción por hectárea lo más cercano posible al potencial genético de sus semillas compradas.

El más rápido desarrollo en el previvero/vivero como consecuencia del cumplimiento de todas las atenciones necesarias, correctas y continuadas, resultará en menos palmas del vivero rechazadas. Pero si se rebajan los rechazos por negligencia o descuido, sus racimos de fruta fresca (RFF) por hectárea sí serán afectados durante toda la vida económica de la planta. Sólo se debe sembrar en la época correcta, que es al principio del invierno, lo cual ayudará muchísimo al éxito. ¡Se necesita paciencia en este negocio! Atención enseguida, hasta al más pequeño detalle.

Es mejor, siempre, hacer el más severo descarte posible en el previvero, lo cual reduce el área y costo del vivero, y por ende el costo por palma óptima al campo. Además hay un solo paso del vivero en el momento de quitar las palmas aptas para mandarlas al campo. Cualquier palma no aceptable en este primer y único paso debe cortarse al nivel del suelo de su bolsa en seguida, el mismo día, para evitar la tentación más tarde de incluirla en el campo, lo cual automáticamente reduciría el potencial genético de producción/hectárea de su programa y, en consecuencia, su competitividad en los mercados nacional e internacional. La falla para rechazar adecuadamente puede reducir su potencial de RFF/hectárea/año entre 25% y 40%. Esta pérdida será muy rara por culpa del material sembrado; casi siempre será por fallas en su manejo.

La organización y la cosecha pueden ser perfectas. Pero si hay problemas del suelo sin resolverse, las toneladas de RFF/hectárea/año no pueden ser las óptimas, relativas a su material genético. Lo mismo será el caso de los abo- ➔



nos: su cantidad exacta para corregir cualquier desequilibrio y para satisfacer la anticipada producción estimada como también la frecuencia y el momento de su aplicación. Igual será el caso con el déficit o el exceso de lluvias sin desagüe adecuado. Lo mismo que el control de malezas, como también la deficiencia o exceso de la poda. Todos tienen un efecto positivo o negativo sobre el potencial genético del material sembrado. Es la atención a todos los detalles, no importa si son al parecer pequeños, lo que llevará su producción al pico genético.

Hay dos razones para resembrar: 1) que haya materiales superiores para sembrar a los de hace 20 ó 30 años y 2) cuando el precio del mercado de sus productos esté en un bajo nivel, la superficie para resembrar causará menos pérdida de ingresos; y, además, tendrá material más rentable para cosechar en no más de dos años, y por ende logrará ser más competitivo en el mercado mundial.

Así es el negocio en la palma africana, no sólo en el campo, sino también en la fábrica; es una cadena de proceso desde la compra de la semilla hasta la venta de sus productos.

En la fábrica, por ejemplo, es de suma importancia la clase de caldera en uso y su manejo óptimo (solamente un leve humo blanco), y con amplia reserva de volumen de vapor a presión constante y alta desde la(s) caldera(s) – sin lo cual nunca pueden tener una esterilización óptima, ni económica. Una falla aquí puede afectar toda la cadena del proceso en la fábrica. Uno tiene, en su fábrica, para sacar el máximo de aceite y almendras su proceso convencional; si se piensa que es necesario utilizar adiciones al proceso para recuperar “pérdidas”, lo primero que se debe investigar en detalle es su proceso convencional, etapa por etapa, para asegurar que su cadena convencional no está fallando. Si su cadena convencional está al ciento por ciento, sí será necesario recurrir al costo de equipo adicional para recuperar las pérdidas; pero únicamente cuando sea económico hacerlo. Naturalmente, debe tener un sistema de muestras desde todos los puntos clave, con frecuencia durante cada turno de la fábrica, para asegurar el buen funcionamiento de cada eslabón de su cadena del proceso, para asegurar un pronto aviso cuando haya una falla empezando y para limitar su efecto negativo a su proceso.

Sus costos fijos por tonelada, del campo y de la fábrica, serán inversamente menores al aumento de su eficiencia. Solamente con vigilancia adecuada y constante, hecho por personas experimentadas en cada eslabón, se podrá asegurar que su cadena, desde la semilla comprada hasta la venta de los productos, está en su máximo de eficiencia. Porque a la larga no será la cantidad, sino la calidad de las hectáreas sembradas, y su eficiencia en el manejo del campo y de la fábrica, lo que determinará si uno puede competir en el mercado internacional en el futuro. ☞

