

COMISION ECONOMICA PARA AMERICA LATINA
COMITE DE COOPERACION ECONOMICA
DEL ISTMO CENTROAMERICANO

AC.2/I/DT/24
18 de julio de 1956

Comisión Centroamericana de Iniciativas Industriales
Primera Reunión
Guatemala, 16 de julio de 1956



INDUSTRIA DE ALCOHOLES Y RONES

Preparado por Central Añejadora Guatemalteca, y presentado por
la Delegación de Guatemala

10/10/10

10/10/10

10/10/10

10/10/10

INDUSTRIA DE ALCOHOLES Y RONES

La Central Añejadora Guatemalteca, es una empresa que se constituyó por diez empresas guatemaltecas del ramo, que conservan su individualidad como fabricantes y adquieren sus alcoholes y añejos de la central, con el fin de transformar la industria de destilación de licores centroamericana, sacándola del estado medioeval en que se encontraba, para pasarla a los planos más modernos. Podemos afirmar con entera certeza que no existe punto de comparación entre esta industria con las demás establecidas en Centroamérica, pero en cambio puede ser el complemento necesario de ellas, por lo cual no tiende a suprimirlas, sino a cooperar con ellas en la superación que se hace indispensable en resguardo de la salud del pueblo centroamericano.

Tomando en consideración estos aspectos, la Central Añejadora Guatemalteca se propuso colocar a Centroamérica en el lugar que legítimamente le corresponde y ha hecho todos los sacrificios necesarios invirtiendo más de un millón de quetzales, para establecer la planta que se puede describir así:

SITUACION DE LA FABRICA

La planta está situada en Santa Lucía Cotzumalguapa, es decir en el centro de la República en lo que se refiere a las distancias más cortas para recoger las materias primas derivadas de la caña de azúcar y como el punto más lógico de distribución de los productos destilados; a pocos kilómetros y comunicada por ferrocarril y moderna carretera, de las principales centrales azucareras, o sea "Pantalsón", "El Baul", "Palo Gordo", "Concepción" y "El Salto". La carretera del Pacífico la comunicará directamente con los demás países de Centroamérica.

Los aspectos económicos de la situación de la planta quedan realizados por un abundante abastecimiento de aguas para el proceso indus-

trial y para el servicio de las gentes directamente conectados con la empresa.

CONSTRUCCION DE LA PLANTA.

La disposición general y la construcción de los edificios de esta planta, obedecen a diseños en acuerdo con las prácticas de ingeniería más modernas para hacer frente a toda contingencia originada por causas naturales, tal como temblores de tierra, tempestades o inundaciones.

La Central Azucarera Guatemalteca no ha escatimado gasto de ninguna clase a fin de crear un núcleo permanente de ejecución humana y una base de estabilidad, tan esencial para el progreso futuro.

MAQUINARIA Y EQUIPO DE LA PLANTA.

La planta constituye una entidad compacta y completa, para ser capaz de bastarse por sí misma y estar independiente de cualquier deficiencia externa. Incluye lo siguiente:

- 1 - Calderas para la generación de vapor a alta presión;
- 2 - Generadores eléctricos con un sistema electrificado completo de luz y fuerza para toda la planta;
- 3 - Una estación para bombear y purificar el agua;
- 4 - Facilidades completas para el almacenamiento de materias primas, combustibles y productos en general;
- 5 - Equipos para el tratamiento previo y el acondicionamiento de la materia prima;
- 6 - Un laboratorio químico y bacteriológico, ampliamente dotado, para el control científico del proceso industrial y para trabajos de investigación en el futuro;
- 7 - Equipo para el desarrollo científico de un cultivo puro de levadura;
- 8 - Equipo para la fermentación previa por levadura cultivada;

- 9 - Fermentadores cerrados para la fermentación de la solución de azucar, provistos de todos los accesorios modernos para la esterilización y saneamiento, con dispositivos para la recuperación del gas carbónico que se escapa durante la fermentación;
- 10 - Equipos modernos y continuos por el sistema de tridestilación para:
 - a) La preparación de rones suaves o altamente aromáticos.
 - b) La separación de los componentes del mal olor y perjudiciales de los rproductos destilados.
 - c) Preparación de grados superfinos de alcohol, que pueden ser solicitados para propósitos medicinales, perfume y preparaciones de licores finos.
 - d) Preparaciones de alcohol técnico de 96% para fines industriales y combustibles.
 - e) Separación y preparación de aceite de alcohol amílico, como se requiere para solventes y en la fabricación de ciertos aceites esenciales.
- 11 - Un aparato para la preparación de agua destilada pura, que es primordial en la preparación moderna y sanitaria de licores.
- 12 - Un sistema de edificios con toda clase de facilidades de almacenamiento para productos destilados y que se añejen, a fin de producir bebidas agradables al paladar de calidad superfina.
- 13 - Un sistema completo de alcantarillado para la disposición sanitaria de todos los residuos líquidos de la planta.

Todo este equipo está arreglado y coordinado de acuerdo con las prácticas de ingeniería más modernas y en vigor en los Estados Unidos y

Europa.

La instalación de esta planta moderna con todo su equipo e instrumental científico, es tan avanzada y revolucionaria que sería vano hacer una comparación con los métodos medievales de elaborar que han estado en práctica hasta el pasado inmediato en Guatemala.

Por ejemplo: El vapor de alta presión generado en las calderas, se usa en primer lugar para propulsar una turbina de vapor de un turbogenerador y producir la corriente eléctrica necesaria para el funcionamiento de todos los motores eléctricos y para el alumbrado eléctrico de la planta.

Después, el contenido calórico del vapor de escape de la turbina, se utiliza por completo en los aparatos de destilación, en el proceso esterilizante de la fermentación y en el aparato para producir agua destilada.

Por consiguiente, la energía eléctrica que se necesita en la planta, se consigue sin otro costo extra que el de una cantidad insignificante que puede atribuirse a las pérdidas de radiación normal.

Todo el equipo de destilación va provisto con controles automáticos, hidráulicos y de vapor, a fin de que el funcionamiento de la planta no sufra perjuicio por la negligencia o el error humano del operador.

Esta planta ha adoptado los métodos más modernos y eficientes que conoce la ciencia y la ingeniería, a fin que el azúcar sea utilizada por completo en la fabricación. Tiene un laboratorio químico y bacteriológico para hacer cultivos puros del tipo apropiado de levadura que sea más adecuada para la fermentación de las soluciones de las materias primas de que dispone esta industria.

Los fermentadores están contruidos de acero y completamente cerrados, están equipados con rociadores, a través de los cuales se introduce aire o vapor con el fin de mezclar o calentar el contenido de los fermentadores. Lleva también serpentines con el fin de enfriarlos con agua y man-

tener la temperatura propicia durante la fermentación.

La planta está también equipada con un diluidor continuo de jarabes y melazas para la preparación de soluciones de azúcar que van a ser fermentadas.

Este aparato compacto único, mezcla chorros continuos de agua y de jarabes sin medios mecánicos o partes movientes ningunas, para producir soluciones de predeterminada gravedad y temperatura específicas.

Esta planta puede tratar y preparar cualquier materia prima que contenga azúcar con el fin de producir alcohol y bebidas destiladas por fermentación y destilación fraccionarias.

Puede producir un alcohol puro superfino por fermentación y una destilación fraccional compuesta de cualquier materia prima conteniendo azúcar. Un destilado conseguido por la simple destilación de líquidos fermentados derivados de cualquier materia prima, puede llamarse "aguardiente". Un ron de todo está caracterizado, además de por su contenido alcohólico, por las sustancias naturales congénicas contenidas que imparten sabores y "bouquets" característicos que no pueden ser duplicados por ninguna sustancia de sabor añadida.

Estas sustancias naturales congénicas contenidas, pueden producirse tan solo con los componentes naturales de las mieles de purga por fermentación y subsiguiente destilación.

La Central Añejadora Guatemalteca tiene todas las posibilidades; equipo industrial moderno y habilidad técnica para adelantar, junto con otros países del Caribe, en la producción de esta genuina bebida alcohólica y sobrepasar en calidad cualquier tipo de ron conocido en el mercado exterior.

EQUIPO DE AÑEJAMIENTO

La central tiene bodegas ya terminadas con capacidad para añejar

7,000.000 de litros de ron. Tiene ya rodeado el predio para quintuplicar la capacidad de estas bodegas. Tiene ya la autorización para importar varios miles de pipas de roble blanco de 18 y 34,000 litros de aguardientes. De manera que tiene equipo de añejamiento que excede al consumo guatemalteco y puede cubrir con creces el consumo centroamericano, en el presente y en un futuro bastante amplio.

EQUIPO DE TRANSPORTE

La Central Añejadora Guatemalteca es la única empresa de Centroamérica que tiene equipo de transporte de tanques de acero inoxidable, que llenan todas las especificaciones exigidas por las autoridades sanitarias de los Estados Unidos de Norte América, para conducir alcoholes destinados al consumo humano. Está en capacidad de poner en las propias fábricas de licores de todos y cada uno de los países centroamericanos, los alcoholes y añejos que necesiten para la preparación de sus licores. Proporcionará así a todas las fábricas de licores una materia prima de insuperable calidad, la cual en vez de perjudicar a las empresas ya existentes en otros países, poniéndose en un plan competitivo, las favorece pues al lograrse el mercado integral centroamericano los costos puestos los productos en las respectivas fábricas, serán menores que los costos actuales de cada una de las industrias existentes, quedándoles a ellas la propia fabricación de licores y todo el aspecto comercial de las mismas.

PRODUCCION DE LA FABRICA

Precisamente por haberse planeado esta industria con vistas a abarcar todo el mercado centroamericano, tiene una capacidad de producción actual de 80,000 litros de ron diarios, lo que le permitirá abastecer el mercado guatemalteco, por completo, en 4 meses de trabajo. Su producción es suficiente, por consiguiente, para abastecer todo el mercado centroamericano. Cuando las necesidades lo requieran esta producción podrá am-

pliarse, pues la fábrica está planificada para un constante progreso.

ESTA INDUSTRIA DEBE INCORPORARSE CON PRIORIDAD AL PLAN DE INTEGRACION ECONOMICA

El convenio de régimen de Integración Económica Centroamericana de Industrias, tiende a estimular y promover el establecimiento de industrias dentro del marco de Integración Económica Centroamericana. La Central Añejadora Guatemalteca imbuida de estos mismos ideales se ha establecido ya con vista a tal integración y considera que, existiendo en Guatemala en cantidad superabundante las materias primas para esta industria y teniendo las instalaciones suficientes para cubrir el mercado centroamericano, es de toda equidad y justicia que a Guatemala corresponda tal rama industrial, sobre todo porque la planta que serviría de sustento a tal industria está planeada no con el objeto de suprimir o competir con las industrias locales de los otros países, sino con el objeto de complementarlas leal y decididamente.

Por estas razones rogamos al Delegado Industrial ante la Convención que actualmente tiene lugar, se haga exprese reserva para Guatemala y, según se disponga al final, en especial para esta empresa.

En caso de que de esta reunión, saliera la recomendación de designar a Guatemala como sede de esta industria, presentaremos los estudios completos para este fin.

De Usted atentos y seguros servidores.

CENTRAL AÑEJADORA GUATEMALTECA
(f)

Juan Miguel Recinos Sandoval
PRESIDENTE

