



Edición 27 – Octubre 2023

EDICIÓN ESPECIAL

INGENIO

SANTA ROSALÍA DE LA CHONTALPA



Editorial: Javier Vallejo
Guarneros

Ubicación

Organigrama

Colaboradores

Reconocimiento a la
experiencia

Fotos de Ingenio

Historia

Linea de Tiempo

Cosecha mecanizada

Operación y resultados de
la planta de tratamiento de
agua residual

Cogeneración

Fundación BSM

Azúcar crudo de baja pol

Producción y Productos

Clientes

Líder Beta San Miguel

ÍNDICE

INGENIO SANTA ROSALÍA DE LA CHONTALPA

EDITORIAL: JAVIER VALLEJO GUARNEROS	04
UBICACIÓN	06
ORGANIGRAMA	07
RECONOCIMIENTO A LA EXPERIENCIA	11
FOTOS DE INGENIO	15
HISTORIA	18
LÍNEA DEL TIEMPO	20
COSECHA MECANIZADA	21
OPERACIÓN Y RESULTADOS DE LA PLANTA DE...	22
COGENERACIÓN	24
FUNDACIÓN BSM	26
AZÚCAR CRUDO DE BAJA POL	28
PRODUCCIÓN Y PRODUCTOS	29
CLIENTES	30
LÍDER BETA SAN MIGUEL	31

JAVIER VALLEJO GUARNEROS

GERENTE GENERAL

ENFRENTANDO LOS DESAFÍOS DE PRODUCTIVIDAD

En Santa Rosalía de la Chontalpa estamos conscientes de los retos que enfrentamos en términos de productividad. En un mundo cada vez más competitivo y globalizado, es crucial que nos mantengamos a la vanguardia y maximicemos la eficiencia en todos los aspectos de nuestra operación.

Uno de los principales desafíos que enfrentamos es la optimización de nuestros procesos de producción. Desde la siembra y cultivo de la caña hasta la extracción y refinamiento del azúcar, donde cada etapa debe ser cuidadosamente planificada para identificar las oportunidades de mejora. Esto implica utilizar nuestras ventajas tecnológicas, implementar prácticas sostenibles y fomentar la innovación en todas las áreas de nuestro ingenio.

Además, la capacitación y el desarrollo de nuestro talento humano son fundamentales para el incremento de la productividad. Nuestros colaboradores son el corazón de la organización y sus conocimientos y habilidades son vitales para el logro de nuestros objetivos. Para ello, estamos implementando programas de formación que promuevan un ambiente de trabajo colaborativo y estimulante, donde cada miembro del equipo es valorado y se sienta comprometido con los resultados de la empresa.



Otro desafío importante es la gestión eficaz de los recursos. La industria azucarera depende en gran medida del agua, la energía y otros insumos naturales. Es nuestra responsabilidad utilizar estos recursos de manera sostenible, implementando prácticas de conservación y buscando alternativas más eficientes. Esto no solo nos permitirá reducir costos, sino también contribuir al cuidado del medio ambiente.

No debemos olvidar que una de las características de las empresas exitosas es la flexibilidad y estar dispuestos a adaptarnos a los cambios. En nuestra industria, es común enfrentarnos a diversos desafíos como, fluctuaciones en los precios del mercado, cambios en las regulaciones gubernamentales, condiciones climáticas impredecibles, entre otros. Ser capaces de ajustar nuestros planes y estrategias según las circunstancias nos permitirá mantenernos resilientes y seguir avanzando en camino al logro de nuestros objetivos.

Lo anterior requiere estrategias de comunicación donde todos los miembros del equipo estemos alineados y se tenga claridad sobre las metas establecidas, esto implica una comunicación abierta y transparente, donde se compartan avances, desafíos y se busquen soluciones conjuntas.

En resumen, los desafíos de productividad en Santa Rosalía de la Chontalpa son una realidad que debemos enfrentar de manera proactiva mediante la optimización de nuestros procesos, el desarrollo de nuestro talento humano y la gestión eficiente de los recursos, lo que nos permitirá alcanzar niveles de productividad cada vez más altos.

Por último, pero no menos importante, es de reconocer a todos los miembros de nuestro equipo por su dedicación y esfuerzo continuo a lo largo de casi 15 años de pertenecer al grupo azucarero más importante del país: BSM.

¡Juntos, seguiremos trabajando para lograr un futuro dulce y exitoso para nuestro ingenio!

Javier Vallejo Guarneros

Gerente General

UBICACIÓN

Santa Rosalía de la Chontalpa S. A. de C. V. se encuentra ubicado en el Municipio de Cárdenas, al oeste del estado de Tabasco en las coordenadas geográficas de 18°05'21" latitud norte y 93°21'23" longitud oeste.



ORGANIGRAMA



COLABORADORES

Durante el periodo de zafra el equipo de Santa Rosalía de la Chontalpa está conformado por 346 colaboradores, de los cuales 238 son sindicalizados y 108 corresponden a no sindicalizados.

En el periodo de reparación el equipo de trabajo se conforma por 257 colaboradores, de los cuales 161 son sindicalizados y 96 son no sindicalizados.

EQUIPO GERENCIA SRCH



EQUIPO CAMPO



EQUIPO ADMINISTRACIÓN



EQUIPO FÁBRICA



RECONOCIMIENTO A LA EXPERIENCIA

Mi nombre es Román de la Cruz Correa:

Inicié a trabajar en 1979 como trabajador eventual en el Ingenio. En 1986 me otorgaron la plaza como lonchero, de ahí fui creciendo en el recorrido en el área de elaboración del azúcar hasta llegar al puesto de ayudante de tachero. Posteriormente en 1992 se me otorgó la plaza de engrasador de fábrica iniciando recorrido en otra área hasta llegar a ser mecánico de primera, eso fue en mis inicios de temporal de zafra, después vino la quiebra.

En 1993 tuvimos como experiencia la quiebra y aunque le sufrimos un poco, salimos adelante. Más adelante la vida me dio la oportunidad de entrar a trabajar en el ciclo de reparación como peón de molinos y como todo, las oportunidades hay que aprovecharlas al máximo, así vieron mi actitud y me

ascendieron a mecánico de segunda y fui recorriendo hasta llegar a mi plaza actual de mecánico de primera.

En mi vida laboral he sido nombrado en algunos cargos y comisiones, formé parte de la CMU (Comisión Mixta Única) y actualmente estoy como secretario de relaciones obreras en el comité sindical.

Me siento muy orgulloso de pertenecer a Santa Rosalía de la Chontalpa y al grupo azucarero BSM, ya que me ha dado la oportunidad de progresar en mi vida personal y laboral, cumpliendo hasta la fecha 43 años de vida laboral en esta gran Empresa.



RECONOCIMIENTO A LA EXPERIENCIA

Mi nombre es Freddy Vázquez:

Hola, mi nombre es Freddy Vázquez del Ingenio Santa Rosalía, que con mucho orgullo he trabajado desde 1975. Algunos compañeros que iniciaron conmigo lamentablemente se han adelantado, pero gracias a Dios me superé en conocimientos y empecé a hacer cosas buenas en el ingenio.

Inicié trabajando en las áreas de Molinos, Calderas y Batey superándome gracias a Dios, cuando una persona me instruyó para que empezara a trabajar en la soldadura, cosa que a mí me gustó, también me gustó en el concepto como ingenio que nos tomara en cuenta a 5 soldadores y 5 mecánicos para el ir al ingenio La Joya y hacer una reparación ahí.



Como trabajador dentro del ingenio instruyo a las personas que se capacitan dentro de la soldadura, electricidad y parte de elaboración, que no se queden estancados.

Yo soy su amigo Freddy Vázquez, soldador en zafra y reparación, este consejo es para todos en el ingenio. Le doy gracias a todo el grupo de Beta San Miguel por haberse fijado en mí para esta entrevista, Dios los bendiga y les deseo lo mejor.

RECONOCIMIENTO A LA EXPERIENCIA

Mi nombre es Maricruz Olivares Vázquez:

Ingresé al ingenio en el año 1990, como auxiliar en el laboratorio de campo por un periodo de 2 zafras, luego me dieron la oportunidad de continuar en el área de campo como apoyo al personal administrativo, donde crecieron mis expectativas y mis conocimientos en el área.

Otra experiencia importante fue la llegada del grupo BSM, donde me aceptaron para formar parte del equipo. Los primeros 2 años de adaptación a nuevas formas de trabajo, nos apoyó mucho la alta dirección para visitar, convivir y compartir reuniones con personal de otros ingenios del mismo grupo, logrando acumular experiencias de cada uno de ellos.

La empresa siempre interesada en la superación de su personal, constantemente nos está impartiendo cursos a través de personal capacitado o conferencias virtuales, que me han aportado conocimientos a nivel personal y profesional como desarrollo humano, trabajar con metas claras, trabajo en equipo, actitud de servicio y valores.

Actualmente, me encuentro desempeñando el puesto de jefe de oficina de campo, aprendiendo cada vez más nuevos métodos de trabajo y acumulando un gran número de experiencias y retos en mi vida personal y aprovechando las pequeñas oportunidades que son el principio de grandes logros, con disciplina, responsabilidad y profesionalismo.

Fermo parte de las brigadas del ingenio, donde nos imparten cursos básicos de primeros auxilios que nos permite poner en práctica en el trabajo y a nivel familiar.



RECONOCIMIENTO A LA EXPERIENCIA

Mi nombre es Mateo Ramos Cupido:

Ingresé a laborar en el Ingenio en septiembre de 1984 como auxiliar del área de mantenimiento preventivo y correctivo. Años más tarde pasé a ocupar el puesto de jefe de seguridad industrial, posteriormente me delegaron el área de obras civiles y el seguimiento de todas las acciones y trámites relacionadas con el mejoramiento ambiental.

En 1993 la empresa se declaró en quiebra y se mantuvo cerrada cuatro meses aproximadamente. Al retornar a laborar, me dieron la oportunidad de ocupar el puesto de jefe de turno de elaboración, en donde me mantuve por varios años. En 2005 me promovieron a superintendente de elaboración, puesto en el que me desempeño actualmente.

En septiembre cumplí 40 años de laborar en esta gran empresa. En estas cuatro décadas, puedo decir con toda firmeza, que he tenido la fortuna de ver y participar en incontables cambios que ha tenido Santa Rosalía de la Chontalpa en todos los aspectos, como son: aumento en la capacidad de molienda, instalación de equipos nuevos, mayor producción, mejoras en infraestructura, numerosos cambios de personal y jefaturas, etc.

Tener sentido de pertenencia y demostrarlo en el día a día, es fundamental para lograr una larga trayectoria laboral, porque al sentirte parte de una organización o de un proyecto, te esmeras para que se mantenga y siga dando oportunidad a más generaciones, que tendrán el deber de cuidar la fuente de ingresos que nos permite darles el sustento a nuestras familias, educación a nuestros hijos y también para que las actividades comerciales en el área de influencia se vean beneficiadas con el desarrollo industrial.

Debemos sentirnos orgullosos de pertenecer a BSM, una empresa que nos da la oportunidad de desarrollarnos profesionalmente, ya que te impulsa, capacita y motiva para continuar perteneciendo al mejor grupo azucarero de México.



FOTOS DE INGENIO

AZUCARERA DE LA CHONTALPA, S. A. DE C. V.

(Década de los 60's - 70's)



FIDEICOMISO INGENIO SANTA ROSALÍA 80349

(a partir de 2001)



SANTA ROSALÍA DE LA CHONTALPA, S. A. DE C. V.

(finales de 2009)



INGENIO SANTA ROSALÍA DE LA CHONTALPA

Como la mayoría de los Ingenios del país, Santa Rosalía de la Chontalpa vio sus inicios como una finca. En 1902 era administrada por el Sr. Salomé Sastré y familia.

A finales de la década de los 40's pasó de los herederos del Sr. Salomé, a ser propiedad del Sr. Ernesto Trujillo. Hasta 1960 fue administrada por la familia Trujillo, originarios de la región.

En 1961, se conforma Azucarera de la Chontalpa S. A. de C. V. y en ese mismo año se tiene registro de la primera zafra con una duración de 94 días; 26,808 toneladas de caña molida y 1,784 toneladas de azúcar producida.

En 1993, Azucarera de la Chontalpa se declara en quiebra, siendo el Fideicomiso Liquidador de Instituciones y Organizaciones Auxiliares de Crédito (FIDELIQ) quien, en su papel de síndico de la quiebra, operó el ingenio hasta la zafra 1999-2000.

Ya en el año 2001, ante la situación que se vivía en los ingenios del país, el entonces presidente Vicente Fox Quezada emite el decreto mediante el cual expropia 27 de los 60 ingenios del país, con lo que el gobierno federal toma el control en la administración de estos. Con ello, la extinta Azucarera, se integra al Fondo de Empresas Expropiadas del Sector Azucarero, FEESA, y su nueva denominación sería a partir de ese momento Fideicomiso Ingenio Santa Rosalía 80349.

Con el paso del tiempo, el gobierno decide poner en venta los Ingenios expropiados, hasta que toca el turno para Santa Rosalía. Es en la licitación de 2009 cuando Grupo BSM adquiere este ingenio convirtiéndonos en su 6ta unidad industrial, nuestra razón social a partir de esa fecha cambia a Santa Rosalía de la Chontalpa S. A. de C. V.

Ese mismo año, ya como SRCH, alcanzamos la Certificación en Calidad ISO 9001, la cual hemos mantenido hasta la actualidad, ya en su versión 2015.

En el 2011 postulamos para obtener el distintivo de Empresa Socialmente responsable otorgado por el CEMEFI, el cual se mantiene hasta la fecha.

En ese mismo año, como parte de los cambios ocurridos en el ingenio, migramos la presentación del envasado de azúcar de 50 kg a SS de 1,500 kg. Esto requirió una serie de inversiones en infraestructura, así como adquisición de maquinaria para transporte y estiba de los SS.

En 2012, con otra serie de inversiones que incluyeron el diseño y construcción de una caldera de alta presión, logramos concretar el objetivo de cero petróleo. Adicionalmente, se instalaron equipos periféricos como el lavador de gases y el sedimentador de ceniza para dar cumplimiento a la normativa. Estas inversiones, en conjunto, representaron un parteaguas en la percepción de la comunidad en materia ambiental.

En ese mismo año, logramos la Certificación en Inocuidad bajo el esquema FSSC 22000, promoviendo entre el personal las buenas prácticas de higiene, manufactura y mantenimiento.

Para 2014 se pone en operación la nueva planta de fuerza, con lo que se inicia con la exportación de energía eléctrica a la red nacional, lo que ha representado un logro más para este ingenio.

Ese mismo año, logramos la Certificación Ambiental bajo la norma ISO 14001 junto con tres Ingenios hermanos. Actualmente, nos encontramos certificados ya en la versión 2015.

En 2016 nos adherimos al programa "Campo Limpio" como parte de nuestro compromiso con el medio ambiente. Con la recolección y traslado de los envases vacíos de agroquímicos hasta el centro de acopio autorizado, con lo que se busca evitar un daño potencial a la población o al medio ambiente.

En 2017, para impulsar las actividades de cosecha, logramos la mecanización del campo con equipo propio al adquirir tres cosechadoras administradas por el departamento de campo.

Hasta 2017 en Santa Rosalía se produjo azúcar estándar. A partir de ese año, inició la transición para producir azúcar crudo de baja pol <99.2. Esto requirió capacitación del personal y adecuaciones en equipos y procesos para lograr a partir de 2018 la producción y exportación de azúcar con estas especificaciones.

Entre 2019 y 2020 se llevó a cabo la construcción y puesta en marcha de la planta de tratamiento de agua residual de tipo aerobio, única en su tipo, operando actualmente en el estado de Tabasco. En el 2023, iniciamos con la construcción de un reactor anaerobio de flujo ascendente, el cual operará como complemento a la PTAR ya existente, con la finalidad de dar cumplimiento a la nueva normatividad en materia de aguas.

En 2022 dio inicio la construcción del centro comunitario FBSM, el cual será un punto de encuentro y vinculación con la comunidad.

LINEA DE TIEMPO



COSECHA MECANIZADA

La cosecha mecanizada representa una ventaja competitiva ante la situación actual de la industria azucarera, ya que se considera como un apoyo para sustituir la falta de fuerza de corte y de esta manera poder cumplir con el abastecimiento diario de caña y mantener la continuidad de la molienda.

La cosecha mecanizada la hemos llevado a cabo desde la zafra 2017 – 2018, teniendo un porcentaje en las últimas dos zafras de entre el 8% y 12% del volumen total industrializado.

Nuestro reto para la zafra 2023-2024 es incrementar este volumen al 15% para lo cual se proyecta tener disponibles 10 cosechadoras, así como la instalación de un segundo volteador de plataforma de 70 ton de capacidad.

Actualmente, contamos con ocho máquinas, de las cuales tres son propiedad del ingenio, tres de las organizaciones cañeras y dos particulares.



OPERACIÓN Y RESULTADOS DE LA PLANTA DE TRATAMIENTO DE AGUA

En abril de 2020 inició operaciones la planta de tratamiento de agua residual de lodos activados, única en su tipo en el estado de Tabasco, con una capacidad de diseño de 4.0 a 7.5 litros/seg.

Durante los tres años de operación, uno de nuestros logros ha sido la reducción del volumen de descarga de agua residual que se genera en el proceso durante el periodo de zafra.

Nuestro compromiso con la preservación del medio ambiente nos presenta un nuevo desafío en materia de descarga de agua residual: el cumplimiento de la NOM-001-SEMARNAT-2021. Para ello, en junio de 2023, se inició con la construcción de un reactor anaerobio de flujo ascendente para hacer más eficiente el proceso de tratamiento actual.

Con el arranque de la zafra 2024 se pondrá en operación el reactor, iniciando con la aclimatación de los nuevos microorganismos anaerobios durante un periodo de seis meses para lograr su estabilización y, en consecuencia, la biodegradación del agua residual.

Como en años anteriores, el trabajo del equipo multidisciplinario de SRCH nos llevará a cerrar todas las brechas que se presenten, para alcanzar el propósito del cumplimiento normativo en nuestra descarga única.



COGENERACIÓN

Antecedentes históricos de la venta de energía en Santa Rosalía de la Chontalpa

En junio de 1984 se otorgó la Concesión del permiso para generar energía en usos propios continuos 3519 a favor de Azucarera de la Chontalpa, S.A. de C. V.

En enero de 2012 dio inicio la ejecución del programa de obras para el incremento de capacidad de la central de generación de energía, con la instalación de dos grupos turbogeneradores de 11.4 MW y 10 MW.

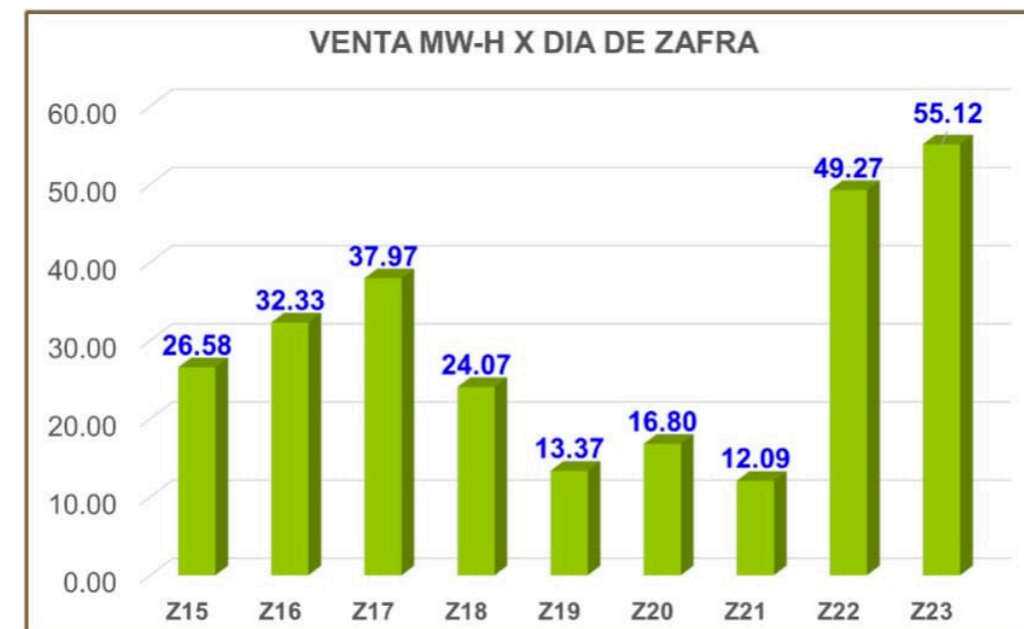
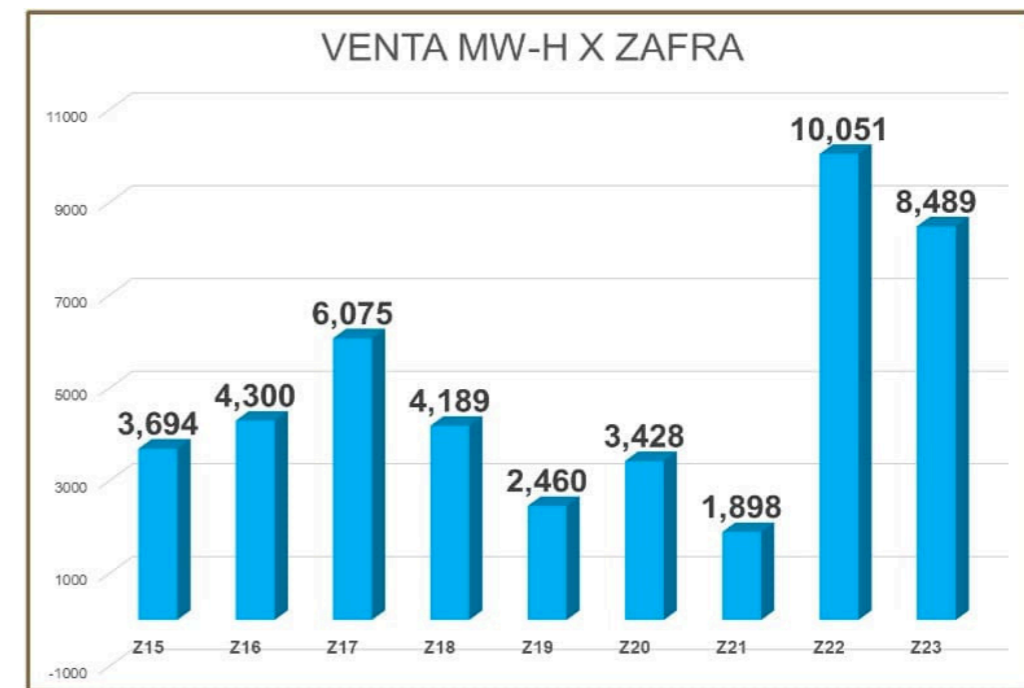
En marzo de 2012 se entregó la resolución de la transferencia de derechos del permiso 3519 del Fideicomiso Ingenio Santa Rosalía 80349 a favor de Santa Rosalía de la Chontalpa S. A. de C. V. y se realizó el estudio de prefactibilidad que establece la capacidad máxima de energía a entregar a la red.

En octubre de 2012 se recibe la resolución para el incremento de capacidad de la central de generación amparada en el permiso 3519.

En febrero de 2013 se celebra el contrato de interconexión CIRC51-11_2012 con la comisión federal de electricidad.

Retos en el proceso de venta de energía eléctrica

- 1) Continuar incrementando el promedio de venta de energía eléctrica diaria, sin rebasar la capacidad máxima establecida en el contrato de interconexión.
- 2) Mantener en cumplimiento todos y cada uno de los parámetros de operación establecidos en la resolución res/550/2021 – disposiciones administrativas de carácter general que contienen los criterios de eficiencia, calidad, confiabilidad,



Tendencia de venta de energía de las ultimas Zafras



FUNDACIÓN BSM

La Fundación Beta San Miguel A. C. inició sus actividades en Santa Rosalía de la Chontalpa en 2019, basando sus proyectos de intervención en el modelo de Responsabilidad Social que integra acciones al interior de la empresa y en las comunidades donde tiene presencia a través de los 4 ejes que conforman el modelo de sostenibilidad, con lo que contribuimos a construir un mundo mejor.

Las actividades que se realizan desde la Fundación impactan de manera positiva en la comunidad, puesto que los beneficiados no solo son los trabajadores directos del ingenio, sino que ponemos especial atención a la población más vulnerable de nuestra zona de influencia.

A través de las actividades se promueven principios y valores, así como capacitación para la productividad y el emprendimiento, con lo que se estimula a la comunidad a generar sus propios recursos a través del acceso a la educación.



En materia ambiental, se realizan diversas acciones a través de proyectos como: Guardianes San Miguel, reforestación social, reciclaje, que además de reeducar en temas del medio ambiente también apoya a otras causas como son los niños con cáncer, también ofrecemos capacitación en ecotecnias que ayuden a reducir el impacto al medio ambiente.

En 2022 se inicia la construcción del centro comunitario de Santa Rosalía de la Chontalpa. Para el diseño conceptual se tomó como referencia el área disponible, siendo respetuosos del medio ambiente, utilizando materiales que permitan la integración de los edificios con la vegetación ahí presente, utilizando ecotecnias tales como biodigestores, sistemas de captación de lluvia, materiales permeables en andadores, etc.

Es un espacio que servirá como punto de encuentro para los integrantes de la cadena de valor del ingenio, donde se podrán brindar los beneficios que ofrece la Fundación BSM, tales como cursos y talleres, entre otros.



AZÚCAR CRUDO DE BAJA POL

¿Por qué inicia la fabricación de azúcar de baja pol?

El diferendo azucarero entre Estados Unidos y México inició en el año 2014, cuando la Asociación de industriales de aquel país se inconformó y su gobierno impuso aranceles a las exportaciones de edulcorante, porque consideraban que los industriales de nuestro país estaban siendo beneficiados con subsidios (dumping), lo que hacía que el azúcar mexicana se comercializara en Estados Unidos a un menor costo del real.

En 2017, se logró un acuerdo aprobado por los industriales de ambos países, llamándolo Acuerdos de Suspensión. El punto principal del acuerdo fue la reducción en el volumen de exportación de azúcar refinada del 53 al 30% con la finalidad de evitar medidas arancelarias compensatorias para Estados Unidos, lo que representaba una fuerte afectación económica para nuestro país.

De esta manera, se pudo conciliar con los refinadores del vecino país del norte y, a raíz del acuerdo, en el mes de julio de cada año se determina el volumen máximo de azúcar a exportar en el período del 01 de octubre al 30 de septiembre del año siguiente. Derivado de esta conciliación, se inician las exportaciones de azúcar crudo de baja pol hacia las refinerías de Estados Unidos.

Bajo este contexto, en octubre de 2017 se establecieron estrategias de producción a nivel corporativo para elaborar azúcar crudo de acuerdo con las especificaciones de los clientes industriales de Estados Unidos, siendo los ingenios seleccionados para ello: Central La Providencia, San Rafael de Pucté, Central San Miguelito y Santa Rosalía de la Chontalpa. Para Santa Rosalía de la Chontalpa representó un gran reto, debido a que no se contaba con la infraestructura, equipamiento y la experiencia para producir este tipo de azúcar.

Uno de los retos más significativos fue el envasado en supersacos debido al alto grado de humedad del producto, siendo lo más indicado su almacenamiento a granel, para ello se realizaron pruebas con estibas a distintas alturas para evaluar el grado de compactación, lo que sirvió como base para establecer la viabilidad de almacenamiento a 6 estibas como se hace actualmente; cuando se ha tenido la necesidad de incrementar la capacidad de almacenamiento, hemos estibado hasta 7 tendidos como máximo.

Dada la cercanía con el puerto Dos Bocas, Santa Rosalía de la Chontalpa tiene la ventaja estratégica de elaborar el total de su producción en baja pol, lo que le permite desplazarla en embarques de 15,000 ton, manteniendo inventarios mínimos en las bodegas.

PRODUCCIÓN Y PRODUCTOS

A partir de 2010, SRCH se fue perfilando para atender a los clientes de exportación, iniciando operaciones en el puerto Coatzacoalcos.

Las primeras cargas se realizaban vaciando sacos de 50 kg directamente en las bodegas del buque, posteriormente se utilizaron los llamados peroles, hasta finalmente migrar al manejo del azúcar en supersacos.

En 2011 iniciamos operaciones en el puerto Dos Bocas, ubicado a solo 60 km de nuestras instalaciones, en el municipio de Paraíso, Tabasco. Para el año 2012, fuimos el primer ingenio en realizar una exportación de azúcar a gran escala a través de dicho puerto.

A partir de entonces, el puerto Dos Bocas ha sido nuestro punto de operación principal, ya que, entre otros beneficios, nos ha permitido minimizar los costos de exportación debido a su cercanía y facilidades logísticas.

Hemos sido testigos de la evolución que ha tenido el puerto: nuevos procedimientos que él mismo ha implementado, el desarrollo de su infraestructura y finalmente, el acelerado aumento en la demanda de operaciones en el mismo.



CLIENTES

En los últimos años, SRCH se ha dedicado a producir azúcar crudo de baja pol <99.20, la cual está destinada a cubrir el mercado de exportación.

Muestra de ello, son las exportaciones que hemos realizado en los últimos 5 años:

AÑO	CLIENTE	#	BUQUE MV	TONELADAS
2019	AMERICAN SUGAR REFINING, INC	1	CENTURY EMERALD	78,500
		2	CENTURY MELODY	
		3	CENTURY ROYAL	
		4	SIDER MOMPOX	
		5	CENTURY EMERALD	
		6	SYDNEY	
		7	MAGPIE SW	
2020	AMERICAN SUGAR REFINING, INC	1	CENTURY GOLD	65,000
		2	CENTURY BRIGHT	
		3	CENTURY QUEEN	
		4	CENTURY VENUS	
		5	GRIKOS	
2021	AMERICAN SUGAR REFINING, INC	1	CENTURY ROYAL	71,600
		2	CENTURY DREAM	
		3	CENTURY BRIGHT	
		4	CENTURY BRIGHT	
		5	CENTURY DREAM	
2022	WILMAR SUGAR AMERICAS S DE RL DE CV	1	CENTURY MELODY	81,278
	AMERICAN SUGAR REFINING, INC	2	CENTURY GOLD	
	VENTA NACIONAL	3	CENTURY BRIGHT	
	WILMAR SUGAR AMERICAS S DE RL DE CV	4	CENTURY GOLD	
	VENTA NACIONAL	5	CENTURY QUEEN	
		6	HARMONY	
		7	CENTURY QUEEN	
2023	ASR GROUP COMMODITIES (US), LLC	1	ATLANTIC TRAMP	60,000
		2	BRAVE STAR	
		3	CENTURY QUEEN	
		4	CENTURY DREAM	



LÍDER BETA SAN MIGUEL

Compartimos brevemente lo que fue el proyecto Líder Beta San Miguel, un programa de formación presencial/virtual que tomó 8 meses con intervalos cada 15 días en Ciudad de México.

Objetivo de programa:

- Desarrollar las competencias esenciales para ser jefe-líder de equipo en BSM.
- Reforzar la cultura de trabajo de BSM dentro de los equipos naturales de trabajo.
- Estandarización de los procesos y modelos de trabajo interno.
- Mostrar el nuevo rol del líder BSM en términos de su liderazgo.
- Fomentar una cultura de aprendizaje en el grupo líder de la organización.
- Implementar una cultura de desarrollo y aprendizaje a toda la organización.

Testimonios:

Jorge Eduardo López Martínez.

Superintendente general de fábrica Corporativo Azucarero Emiliano Zapata.

Es claro qué, para lograr el éxito en una organización, debe de existir un capital humano ¡Fuerte en todos los sentidos!

La planeación y ejecución del programa de desarrollo “Líder BSM”, Da una muestra de la visión que tiene la dirección del grupo Beta San Miguel para el desarrollo de sus colaboradores.

Estoy orgulloso de haber sido parte de esta primera generación. En mi experiencia de 15 años en la industria azucarera he colaborado en dos grupos diferentes a Beta San Miguel, por lo que puedo afirmar qué, este programa es una experiencia única e inigualable. “Líder BSM” está estructurado de valiosos temas para el desarrollo de nuestras habilidades blandas. Los ponentes fueron de primer nivel en desarrollo humano, aprendiendo de ellos fácil y eficientemente.



Miguel Angel Gonzalez Flores.

Superintendente general de fábrica Central Providencia.

“El programa Líder BSM fue una experiencia muy grata donde el objetivo principal fue desarrollar y perfeccionar mis habilidades multidisciplinarias para promover el cambio, innovación y trabajo en equipo que agreguen valor a nuestra organización para contribuir eficazmente al logro de los objetivos de nuestro ingenio. Sería imposible llegar a donde estamos hoy sin el trabajo, el compromiso y el esfuerzo de cada uno de los que integramos el Grupo Azucarero más grande de México, Beta San Miguel, mi mayor agradecimiento por ser parte de esta organización”.

Ariadna Zavala Aragón.

Coordinadora de melaza y servicio al cliente ELAI

Fue una experiencia inigualable, con excelentes expositores y ejercicios, donde cada sesión aprendíamos cada vez más de la necesidad de un buen líder para poder influir en las personas sin necesidad de tener un nivel jerárquico.

Aprendimos a evitar solucionar los problemas de manera lineal, echando la bolita a alguien más, sino a colaborar de manera sistemática para que cada eslabón de la cadena aporte su granito de azúcar para llegar a una mejor solución.

Sin duda, el programa nos dejó excelentes aprendizajes, pero, lo mejor fue conocer, convivir y colaborar con los compañeros de diversas áreas (ingenios y corporativo).

Conclusiones:

Grupo Beta San Miguel está comprometido con el desarrollo de su personal y por ello tras el éxito del primer grupo del programa continuará desarrollando más grupos con diversos perfiles.

1era Generación “Líder Beta San Miguel”.

COMITÉ EDITORIAL

TE PRESENTAMOS NUESTRO
ACTUAL COMITÉ EDITORIAL

Fernando Pérez Gavilán P.

José Alberto Ríos Vázquez

Leticia Rodríguez Hernández

José Luis Anaya Hernández

A Z Ú C A R

