



REPORTAJE

DAYMSA

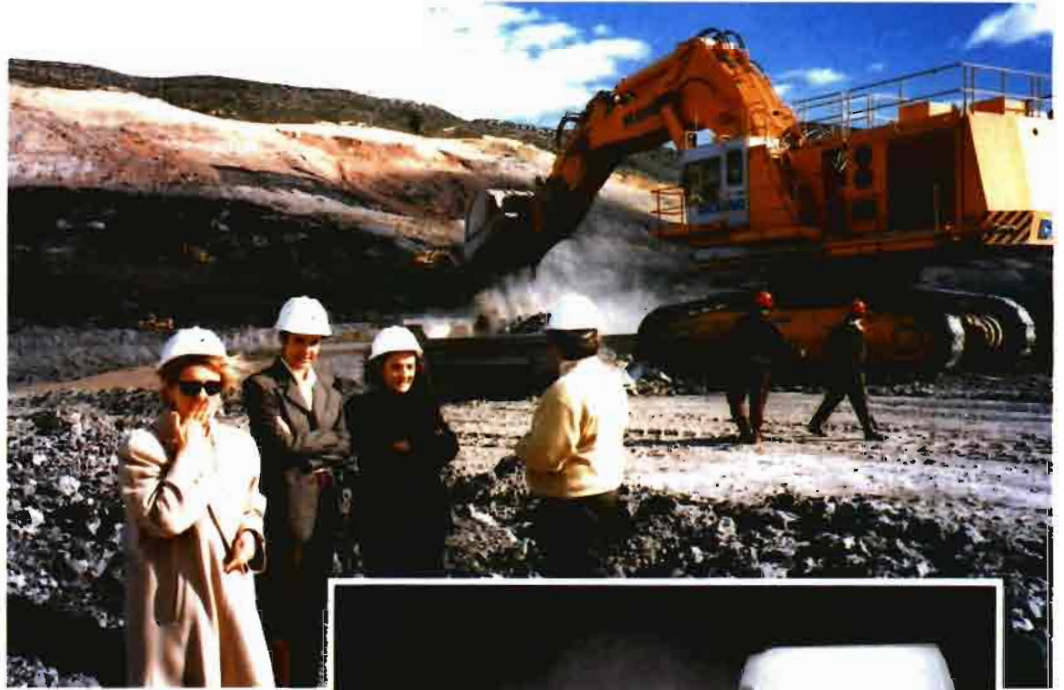


Imagen de la explotación a cielo abierto de Daymsa. Una excavadora carga leonardita en un camión de 120 toneladas. La leonardita es la base de los productos de Daymsa.



Fertilizantes especiales La respuesta más flexible, rápida y eficaz

Daymsa es una empresa especializada en fertilizantes especiales en los que no entra NPK (nitrógeno, fósforo y potasio). La compañía dispone de

materia prima propia, la leonardita, a partir de la cual Daymsa fabrica y comercializa sus productos de alta calidad.

La Sociedad Desarrollo Agrícola y Minero, S.A. - DAYMSA- inició sus operaciones productivas y comerciales en 1979. Se halla integrada en un grupo empresarial 100% español, que desarrolla sus principales actividades en

los sectores minero y agrícola.

Este grupo da empleo a más de 2.000 personas en diferentes zonas de la geografía española y ocupa los primeros puestos del país en sus distintos ámbitos de trabajo.

Dentro de sus actividades agrícolas siempre se ha caracterizado por un desarrollo de nuevas técnicas de cultivo, que permitan obtener del campo la mayor productividad. Esta permanente voluntad de investigación en los



Antonio Cebollero, gerente de Daymsa, en las nuevas instalaciones de Zaragoza. La empresa presenta una integración vertical, desde la materia prima hasta la fabricación y comercialización.



En los suelos arenosos, la falta de cohesión del mismo impide la retención de los abonos utilizables por los cultivos, depositándose en cambio los abonos minerales bloqueados que no pueden aprovecharse por la planta.

estructura esponjosa, permitiendo la aireación del suelo, la retención del agua y el crecimiento radicular; liberando además los nutrientes minerales bloqueados. Pero no toda la materia orgánica es activa: la parte activa de la misma

La nueva fábrica permite mejorar el servicio al cliente. Daymsa está gestionando la obtención del certificado nacional y europeo de calidad y está manteniendo contactos para incorporar el código de barras a sus productos.

sectores agrícolas y mineros ha conducido a centrar los esfuerzos de la empresa aragonesa en la lucha contra la mineralización y salinización de los suelos agrícolas, como consecuencia del aporte incesante de abonos minerales, sin el correspondiente aporte de abonos orgánicos.

Mineralización y salinización del suelo

La ausencia de materia orgánica ocasiona un apelmazamiento de los suelos arcillosos impidiendo la aireación del mismo, la penetración del agua y desarrollo radicular de los cultivos.

Este proceso de degradación es acumulativo y exige un aporte creciente, tanto de agua como de elementos minerales, ocasionando la paulatina esterilización de la tierra.

Función de la materia orgánica

La materia orgánica produce la revitalización de la tierra dotándola de una

son los ácidos húmicos y fúlvicos.

Revitalización del suelo

La revitalización del suelo permite:

- Reducir el aporte de abonos minerales
- Mejorar la calidad y tamaño de los productos agrícolas
- Adelantar la fecha de recolección

-Aumentar la producción.

Todo ello se traduce en una mayor rentabilidad de los cultivos.

Este mineral, la Leonardita, es la base de todos los productos de DAYMSA y en ninguno de sus fertilizantes encontramos NPK (nitrógenos, fósforo y potasio) Entre estos fertilizantes destacan.

Naturvital-16: Enmienda húmica líquida, contiene un 16% de sustancias naturales disponibles de forma inmediata para los cultivos.

Naturhumus-G: Enmienda húmica granulada de liberación gradual, contiene un 58% de ácidos húmicos totalmente naturales.

Naturcomplet-G: Enmienda húmica granulada que contiene un 50% de ácidos húmicos y fúlvicos activos y solubles para su aprovechamiento inmediato por los cultivos.

Naturvigor: Enmienda orgánica húmica sólida con 45% de materia orgánica.

Natursal: Corrector salino con Calcio y Magnesio.

Naturamin: Gama de aminoácidos.

Naturquel/Naturmis: Gama de correctores de carencias quelatados.

Todos estos productos se obtienen, como ya hemos dicho, de la Leonardita. En toda Europa sólo se extrae

este mineral en la mina que DAYMSA tiene en la localidad turolense de Ariño. El principal equipo que trabaja en la mina consta de 14 excavadoras de 185 toneladas de peso y 10'5 metros cúbicos de cazo y otras 16 de 120 toneladas de peso y ocho metros cúbicos de cazo, con motores de 1.250 cv.

A través de los ocho kilómetros de pistas

las tres minas de interior que el mismo grupo explota en la zona, para ir regando las pistas, con el fin de evitar el polvo y el calentamiento de los neumáticos.

El equipo humano consta de 140 hombres en la explotación a cielo abierto, incluidos mandos y dirección, aunque, como ya hemos mencionado, hay otras minas subterráneas

líquidos. También se fabrican y envasan otros sólidos. En las mismas instalaciones se encuentra la dirección general, la coordinación general, la administración, los almacenes y los laboratorios. En estas instalaciones se están realizando las gestiones para, en un año aproximadamente, obtener el certificado nacional de calidad o europeo ISO.



REPORTAJE



Daymsa dispone de 58 dunpers (camiones volquete) de hasta 120 toneladas, que circulan por los ocho kilómetros de pistas existentes en el interior de la mina.

existentes en el interior de la mina, circulan 58 dunpers (camiones volquete) que van desde 30 a 120 toneladas de carga, con neumáticos entre 2,5 y 3 metros de diámetro y 4.000 kilos de peso cada uno. La inversión del parque móvil asciende a más de diez mil millones de pesetas y mensualmente se consumen 600.000 litros de gasóleo.

Diariamente se utilizan 300.000 litros de agua, procedente del drenaje de

del grupo en la zona, que dan trabajo a 600 hombres más.

DAYMSA pertenece al Grupo Samca que además de esta tiene otras explotaciones de minas de carbón en Asturias, minas de Sepiolita en Calatayud y de Estaño en Salamanca. Los productos sólidos extraídos a granel en la mina de Ariño son tratados en las nuevas instalaciones de Zaragoza donde se fabrican y se envasan los

También se están manteniendo contactos para que los productos de DAYMSA salgan con el código de barras. En la nueva planta trabajan 15 personas, entre ellas Antonio Vázquez, químico en I+D y control de calidad, Antonio Cebollero, Jose Remírez, Ricardo Sobreviela y Teresa Abadía, estos dos últimos recientes incorporaciones en el departamento de administración.