

EL PROCESO DE TRABAJO EN HARINERA RIOJANA

Llegada de camión con cereal
Recepción de la materia prima: Solo proveedores homologados acceden a la empresa. Antes de descargar hay una primera inspección y análisis visual de la materia prima.



Toma de muestras con pica
Nueve 'pinchadas': Se cogen muestras con una pica en varios puntos del camión y se comprueba que el trigo no esté contaminado por otros cereales o que tenga gorgojos.



Analizador NIR
Humedad, proteína y gluten: Con este dispositivo se comprueban una serie de parámetros. En función de los resultados, el cereal se selecciona y se envía al silo correspondiente.



Silos de trigo
Almacenamiento: Harinera Riojana cuenta con 24 silos A, para la recepción del trigo; y 22 silos B, destinados a aquel trigo que se mezclará con otros mediante volteos.



Orden de limpia
Estadillo: Los operarios reciben una tabla con cuestiones relativas a la humedad y a la proteína de cada proveedor. Es este último baremo el que determina el siguiente paso.

Harinera Riojana.

Del grano a la harina final

Alimentación. Hasta esta empresa ubicada en Nájera llega trigo procedente de diferentes puntos de España y del extranjero. Se controla cada uno de los procesos para lograr un producto mayoritariamente hecho a medida

VIRGINIA DUCRÓS



Los camiones con cereal llegan de manera constante a las puertas de Harinera Riojana. Los encargados de supervisar la calidad de la materia prima que transportan toman muestras para asegurar su calidad y que esta no contenga impurezas o gorgojos. Ahí comienza el viaje particular del cereal hasta que abandona la fábrica, también en camiones o en cisternas, convertido en harina final.

Harinera Riojana se fundó en 1988 por un grupo de expertos

harineros. Ubicada en Nájera, en un reconocido entorno triguero, cada día recibe a proveedores de trigo homologados de La Rioja, Navarra, País Vasco, Castilla y León; o del sur, para su trigo ecológico. También importa de Francia y de otros países.

Tras una primera inspección visual en el propio camión, se recurre a una pica, con la que se recogen muestras y «gracias a una cámara, con un potente zoom, se comprueba que el trigo no venga contaminado por otros cereales», explica Raúl Ruiz,

responsable de calidad en Harinera Riojana. Es el primer control, pero desde la compañía se lleva a cabo, además, un control organoléptico y se emplea un analizador NIR para comprobar su humedad, proteína y gluten; todos ellos elementos claves para determinar el siguiente paso.

Después de una prelimpia, en la que se quitan los residuos más gruesos, como la paja, se llevan a silos. Ahí, a través de volteos, se consigue una mezcla homogénea del trigo para obtener de él la harina base. Porque el trigo no

se comporta de manera idéntica cada campaña, por eso es necesario recurrir a diferentes combinaciones –salvo el trigo ecológico, que no se mezcla–. A continuación, se realiza una nueva

Harinera Riojana cuenta con 85 empleados y una producción de 600 toneladas al día

limpia mediante dos máquinas de combinada y aspiración y una vez obtenido el trigo libre de impurezas, se humedece –es un proceso de humidificación continuo y automatizado– y se lleva a los silos de reposo. En función del tipo de trigo, permanecerá en ellos más o menos tiempo. Una vez transcurrido el periodo establecido, sucede la molienda.

Es entonces cuando comienza el trabajo hasta obtener la harina base. En un proceso totalmente automatizado. Los molinos y máquinas como el plan-



Eliminación de restos grandes
Cribas distintas: Mediante distintos tamices y bastidores, que difieren en su grosor, se consiguen eliminar las partes más gruesas y obtener la máxima extracción de cada molienda.



Planchister
Molienda: Después de la limpia, el cereal pasa por esta máquina, que permite clasificar la harina y el salvado por su granulometría. En función de ello, pasará a un molino u otro.



Circuito de clasificación
Hacia silos de almacenaje: Una vez obtenida la harina base, esta a través de conductos cae en diferentes silos de almacenaje, hasta su orden de fabricación (harina final).



Robot ensacador
Sacos o a granel: Cuentan con ensacadora de medio kilo, kilo, cinco kilos o de 25 kilos. También fabrican harina a granel para su transporte mediante camiones cisterna.



Carga y salida de camión
Proceso final: Se cargan los palés con los sacos de harina final y se introducen en los camiones que los trasladarán hasta el cliente profesional (uso industrial, panaderías...).



Molinos con los que se busca la mayor homogeneidad del trigo.
FERNANDO DÍAZ



Uno de los bastidores empleados en la molienda. F. DÍAZ



El alveógrafo mide fuerza, tenacidad y extensibilidad de la masa. F. D.

chister y los cernedores permiten clasificar la harina y el salvado por su granulometría –cada uno de ellos tiene su silo de destino– y obtener la máxima extracción de esa molienda.

Tras completar este proceso, la harina base se lleva a los silos de destino para posteriormente ser mezcladas entre sí y conseguir que cada harina final cumpla con la especificación del cliente. «Se analizan a tiempo real muestras en continuo para comprobar que estamos cumpliendo los parámetros establecidos en las

órdenes tanto de limpia como de molienda», explica Raúl Ruiz. En la parte de almacén, Harinera Riojana cuenta con una torre de seguridad que garantiza que la harina está libre de impurezas.

Nuevamente analizada, la harina final se envasa. Actualmente trabajan con ensacadoras de medio kilo, kilo, cinco y de 25 kilos –para supermercados, panaderías o empresas grandes cuyo proceso productivo no permite fabricar con harinas a granel– o cisternas –a granel, para uso industrial–. En el almacén se car-

gan los palés y los camiones o cisternas aguardan en el exterior para transportar la harina final a sus clientes.

«En dos años hemos crecido nuestros procesos y nuestra capacidad de almacenaje», señala Ruiz, que indica que actualmente Harinera Riojana cuenta con 85 empleados y una producción de 600 toneladas al día. «Ejemplo de nuestro continuo crecimiento es nuestra novedosa línea de venta al consumidor final», resalta.

Elaboración de harinas a la carta para industria

El laboratorio en Harinera Riojana interviene en todos los procesos, desde la recepción a la limpia y molienda tanto de las harinas bases como la final, así como en la creación de nuevas. En el laboratorio se realizan análisis físico-químicos y reológicos, lo que permite predecir cómo se

comportará la harina en distintos escenarios: panaderías, pizzerías, galleteras o en besamel. Gracias al alveógrafo, miden la fuerza de la harina, así como su tenacidad y extensibilidad.

Al frente de un laboratorio muy bien equipado se hallan José Antonio Tejada y Mónica Rouco. Ellos son los encargados de elaborar las harinas a la carta, demandadas por la mayoría de los clientes.