



Tres empleados de la fábrica de Granulex amontonando corcho. Arriba, el césped artificial del campo de fútbol de San Vicente de Alcántara. :: LORENZO CORDERO

El corcho extremeño: del tapón de vino al campo de fútbol de Messi

En San Vicente de Alcántara venden este material a empresas que instalan césped artificial en estadios de España, Francia, Holanda e Irlanda **ÁLVARO RUBIO**

Extramadura es la segunda región productora de corcho a nivel nacional, después de Andalucía. El pasado año esta comunidad autónoma produjo unas 24.000 toneladas, una cantidad que se utilizó en su gran mayoría para la fabricación de tapón natural. Botellas de vino y cava de todo el mundo llevan el sello extremeño gracias a las fábricas que se encuentran en la localidad pacense de San Vicente de Alcántara. Se trata de un municipio con una gran tradición ligada a la explotación de este recurso natural. Sin embargo, la irrupción de nuevos materiales en el sector del envasado de bebidas alcohólicas está haciendo que los responsables de estas fábricas busquen rentabilidad en otros nichos de mercado.

El último en el que se han centrado es el de los campos de fútbol

de césped artificial. Desde este pueblo de 5.500 habitantes suministran granulado de corcho para confeccionar estas instalaciones en estadios de Francia, Holanda e Irlanda y quieren llegar a Dubái, Finlandia, Rusia, Nepal, China y Alemania. «El primer encargo que tuvimos fue para un estadio de fútbol en Marsella. Eso fue hace ocho años y desde entonces no hemos parado de su suministrar material a las empresas que se encargan de hacer este tipo de campos», afirma Antonio de Prado, gerente de Granulex, una fábrica de 5.000 metros cuadrados en la que trabajan 16 empleados y que funciona 24 horas al día durante todo el año.

Tanto es así, que el corcho extremeño, según cuenta De Prado, está presente en el campo de fútbol de césped artificial que tiene en su casa

el jugador del Barcelona, Lionel Messi. «También estamos pendientes de que se utilice nuestra materia prima en las instalaciones del Club Atlético de Madrid», añade mientras revisa el pedido que le acaban de hacer para construir campos en las ciudades francesas de Montpellier y Estrasburgo.

Antes de todo eso, hizo precisamente uno en San Vicente de Alcántara, el único que existe en Extremadura con relleno de corcho. Éste ha contado con un presupuesto de adjudicación de 491.959 euros y ha sido cofinanciado por el Ayuntamiento, la Diputación de Badajoz y la Junta de Extremadura.

La obra ha consistido en la ejecución de una superficie de juego de césped artificial sobre la que se ha instalado un campo de fútbol de 100 por 60 metros más los respectivos

márgenes de seguridad, así como dos campos de fútbol 7 transversales de 60 por 40 metros. La superficie total, incluyendo las zonas de protección, asciende a 7.035 metros cuadrados.

El césped instalado ha sido suministrado por la multinacional 'Domo Sport Grass', fabricante con el sello 'Fifa Preferred Produces', y cuenta con un relleno elástico cien por ciento natural a base de granulado de corcho.

«Sustituye al caucho y eso presenta numerosas mejoras en la temperatura por la incidencia solar, ya que es menos abrasivo para las fibras de césped y alarga su vida útil. Al tener menos temperatura necesita regarse con menos agua, bajan antes los grados y dura más tiempo húmedo, además de ser resistente al fuego. Hay que destacar que es un producto ecológico, no tóxico y biodegradable», afirma Juan María Hormigo, técnico municipal de San Vicente de Alcántara.

«Vimos diferentes opciones de campos de fútbol artificial de Portugal antes de poner en marcha el proyecto y finalmente nos decantamos

por el producto estrella de la localidad», detalla Hormigo, quien resalta que en España no hay muchos similares al de San Vicente. «En Cataluña hay algunos, pero la mayoría de los hechos hasta ahora están fabricados con caucho», añade.

De hecho, se calcula que la mitad de todo el granulado de ese material que se produce en España va destinado a los campos de fútbol de césped artificial. Esto supone el reciclado de más de 30.000 toneladas de neumáticos al año, un elemento que puede tardar hasta diez siglos en degradarse y desaparecer de la naturaleza.

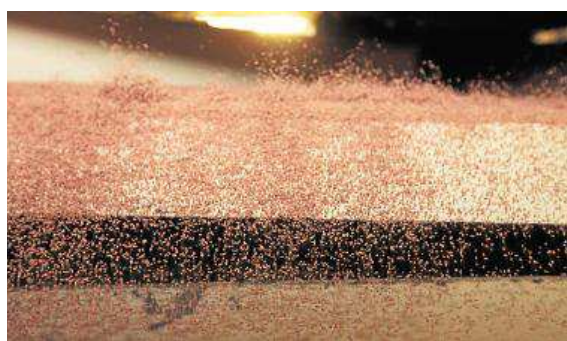
Sin embargo, según apuntan desde Granulex, el caucho está dando muchos problemas. «Desprende altas temperaturas y es muy costoso porque hay que regarlo mucho», detallan antes de aludir a lo sucedido en Holanda, país en el que saltaron todas las alarmas cuando se filtró una información que especulaba con la posibilidad de que el caucho utilizado en los campos de césped artificial pudiera resultar cancerígeno. El profesor de la Universidad de Utrecht, Martin van den Berg, lo te-



Cinta transportadora con la materia prima que llegará a los molinos. :: LORENZO CORDERO



Transportando un saco con material desde la sala de envasado. :: L. c.



Granulado de corcho para la fabricación de campos de fútbol. :: L. c.

El granulado extremeño llegará a instalaciones de Dubái, Rusia, Nepal, Finlandia, China y Alemania

San Vicente es la única localidad de la región que tiene un campo de fútbol de césped hecho con corcho

nia claro: «Como toxicólogo, no jugaría en esos campos porque no podemos realizar una evaluación adecuada de los riesgos».

La Real Asociación de Fútbol de los Países Bajos (KNVB) pidió realizar más investigaciones y, a principios de 2016, la Comisión Europea ordenó un trabajo sobre las consecuencias de utilizar productos de caucho, incluidas las pequeñas partículas en el césped artificial. Los resultados determinaron que, según los científicos holandeses, las sustancias potencialmente cancerígenas liberadas por los neumáticos reciclados podían suponer un «riesgo mínimo» para la salud.

Proceso

El campo de fútbol de césped artificial de San Vicente de Alcántara necesitó un total de 21.000 kilos de

granulado de corcho para su fabricación. Se utilizó tras la finalización de un proceso que, en su mayor parte, está automatizado. Son máquinas especializadas las que se encargan de elaborar el producto final.

Tras el periodo de descorche, que suele finalizar a principios de septiembre, la materia prima llega hasta la planta de Granulext. En concreto, hasta su sala de almacenamiento, que cuenta con una capacidad de tres millones de kilos. «Aquí, el corcho se mantiene seco durante el invierno», comenta uno de los empleados de esta fábrica mientras barre y amontona el producto.

Es desde ese espacio donde no paran de salir vehículos que transportan la mercancía hasta la sala donde se lleva a cabo el proceso. Todo empieza en las básculas, que pesan la cantidad de corcho que necesitan

los diferentes molinos. Primero se llenan las tolvas, un dispositivo similar a un embudo de gran tamaño destinado, sobre todo, al depósito y canalización de materiales granulares o pulverizados. Seguidamente llega el momento de cribar, es decir, deshacerse de los elementos que no valen para componer el granulado que llegará hasta los molinos. Cuentan con cuatro y su capacidad total es de 30.000 kilos diarios.

Antes pasan por una máquina especializada en calibrar granulados para diferenciar los distintos tamaños, y por una densimétrica. Ésta, por vibración, aire e inclinación, elimina las partes pesadas del corcho antes de llegar a las nueve máquinas de envasado.

Con el producto terminado, se almacena en una gran nave con capacidad para 100.000 kilos. El ma-

terial se clasifica en sacos por densidad. «El del campo de fútbol es de 90 kilos el metro cúbico», detalla el gerente de Granulext, quien especifica que el precio que ronda el granulado utilizado para realizar los campos ronda 1,25 euros el kilo.

La industria ha pagado esta campaña a los productores de corcho entre los 60 y los 120 euros el quintal castellano (46 kilos), según calidad y modalidad. Un precio más elevado, entre un 8 y un 10% que en el ejercicio anterior, según las estimaciones de Ángel García Blanco, presidente de Asaja Extremadura.

«En nuestro caso, ya de cara a la comercialización, ha habido poca mercancía, así que los precios se han disparado en torno a un 50 por ciento más que el año pasado», apunta De Prado.

En la fábrica que él dirige producen unas 6.000 toneladas de corcho anuales y de ellas dedican el 50 por ciento a la fabricación de tapones para botellas de vino y cava. Un 15% lo destinan a la fabricación de campos de fútbol de césped artificial. También elaboran juntas de automoción, pastillas de freno, calzados, pizarras, suelos y paredes decorativas.

Sólo Granulext, junto a la planta de Diam, trabajan el granulado de corcho en San Vicente de Alcántara. Las demás industrias son de preparación de planchas. «Antes había más de 60 fábricas y ahora rondan la veintena. Muchas han desaparecido con la crisis económica», coinciden los profesionales de un sec-

tor que, pese a las dificultades, ha conseguido mantenerse a flote.

Sobre todo ha logrado sacar pecho gracias al tapón de corcho extremeño, que sigue gozando de su condición de referente de calidad. También mantiene su peso cuantitativo. El 10% de la producción mundial anual de tapones de corcho sale de Extremadura y, en su inmensa mayoría, de San Vicente de Alcántara. Son 1.300 millones de tapones anuales.

El Cluster del Corcho de Extremadura-Asesor detalla que con la crisis se cerraron diversas empresas y otras se vieron obligadas a reducir personal, pero matiza que a partir del año 2015 las compañías extremeñas empezaron a recuperar la plantilla perdida durante la recesión, en torno a un 30 por ciento. Indican que se ha recuperado una «gran parte», aunque reconocen que algunos de esos trabajadores se jubilaron o tomaron otros cauces laborales.

Argumentan que en esa recuperación ha influido el aumento del consumo interno de vino y la incorporación de nuevos países consumidores. Entre ellos, China y Estados Unidos. También aluden al empujón que se ha significado para la industria las nuevas naciones productoras en el mercado del vino de calidad como Argentina, Chile, Sudáfrica, China o Australia, entre otras. Eso ha beneficiado a las ventas del corcho con sello extremeño y los profesionales de este sector auguran un futuro esperanzador.



Blue Heron
Plant BioDynamics

*La manera más natural
de producir y
proteger tus cosechas*


















www.blueheron.es

info@blueheron.es

Tel.: 00 34 91 857 14 34