

IG YERBA MATE ARGENTINA



Leyenda: La Caá Yará

Contaban los ancianos que a la vera de un arroyo, en medio de la selva misionera, se había detenido un indio de mucha edad que, agobiado por el peso de los años, ya no podía seguir a su tribu. Los suyos siguieron su camino, el natural deambular de los guaraníes, que no se asentaban en un lugar más allá de lo que duraba una cosecha. Quedaron entonces el anciano y su hija, la hermosa Yará, que no quiso abandonarlo, solo en la espesura del monte.

Una tarde llegó hasta su refugio un extraño viajero, que hablaba el mismo idioma que ellos, pero a quien su traza y sus ropas lo hacían ajeno a la región y a la raza. Yará y su padre asaron un acutí y convidaron al extraño con ese y otros humildes manjares que les brindaba el monte. Al recibir tanta hospitalidad y esfuerzo de parte del padre e hija, el visitante, que no era otro que Tupá (el Dios del bien), quiso recompensarlo para que pudieran dar siempre un generoso agasajo a sus huéspedes y aliviar sus largas horas de soledad. Hizo brotar Tupá una nueva planta en la selva y nombró diosa protectora de ella a Yará. Les enseñó a secar sus ramas al fuego y preparar una exquisita infusión que repondría las fuerzas de quien la tomara y haría las delicias de sus visitantes. Quedó pues la planta bajo la tierna protección de la hermosa joven, que fue desde entonces Caá Yará, custodia de los yerbales y su fruto. El regalo de Tupá, la infusión vivificadora, no era otra cosa que nuestra yerba mate.





Descripción del producto y origen de las materias primas

Materia prima: **hoja verde** (la parte foliar y ramas finas de la sp. *Ilex paraguariensis*) y **yerba mate canchada** (la yerba zapecada, secada y groseramente triturada). La hoja verde y la yerba mate canchada proceden de “operadores” inscriptos en el Registro Unificado de Operadores del Sector Yerbatero quienes cumplen con los requisitos, condiciones generales y particulares establecidas en los art. 8 y 9 de la Resolución INYM N°54/2008.

Son necesarios aproximadamente tres kilos de hoja verde, para producir un kilogramo de yerba mate canchada.

Origen y procedencia actual de la hoja verde:

En la época de los jesuitas se utilizaban todas las especies nativas del género *Ilex*, las que se extraían del monte. Con las plantaciones que se hicieron a partir del siglo XX se propagó casi exclusivamente la especie *Ilex paraguariensis*.

Las plantas obtenidas de semillas, han constituido la tradicional fuente de material de plantación, desde los inicios de la producción yerbatera en nuestro país. Hoy en día además de la genética propia con la que muchos productores hacen sus plantines sin mayor selección de plantas madre, se están utilizando semillas mejoradas de esa genética seleccionada inicialmente por el INTA. En la década del 70' se iniciaron proyectos de mejoramiento genético. Actualmente, en el INTA Cerro Azul, se encuentra el único banco de germoplasma del género *Ilex sp* y de *Ilex paraguariensis* del país.

El Instituto Nacional de la Yerba Mate por Resolución INYM N° 01/11 creó el Registro Nacional de Viveros de Yerba Mate. Actualmente son 65 los viveros registrados, ya sea como vivero de uso propio o para comercialización.

En Misiones los productores de yerba mate se encuentran distribuidos en los 17 departamentos de la provincia, observándose una mayor concentración en los de la región centro.

En Corrientes los productores se localizan en los departamentos de Ituzaingó y Santo Tomé.

En la zona productora de yerba mate hay más de 18.000 productores registrados, de los cuales aproximadamente 10.000 declararon movimiento productivo en los últimos 3 años. En conjunto producen algo más de 700.000 t de hoja verde por año. El 90% de la superficie corresponde a la provincia de Misiones y el 10% restante a la provincia de Corrientes.

La producción de hoja verde está concentrada e integrada verticalmente.



Secretaría de Gobierno de Agroindustria

Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

Dirección Nacional de Alimentos y bebidas



Ministerio de Producción y Trabajo
Presidencia de la Nación

Destino de la producción de hoja verde: los productores pueden entregar a secaderos, prestadores de servicio de cosecha y flete, o intermediarios y corredores. Según datos de las declaraciones juradas presentadas al INYM, el 87% de la producción de hoja verde se comercializa directamente en los secaderos.

Procedencia de la yerba mate canchada: secaderos ubicados en la zona delimitada que efectúan el proceso de sapecado, secado y canchado de la hoja verde de yerba mate propia o de terceros.

Diferencia con otros similares

1- **La YM de Argentina** presenta granulometrías y colores muy semejantes entre sí pero que tienen algunas similitudes con la YM del Paraguay.

2- **Las YM del Paraguay** poseen un color un poco más amarillo y aroma característico. El consumo de la yerba mate en Paraguay es principalmente como tereré, con agua fría a la cual le agregan yuyos. Como infusión caliente utilizan las yerbas compuestas o le suelen agregar yuyos. Para algunos especialistas la yerba mate producida en Paraguay tiene un poco más de humo

3- **La YM de Brasil** tiene granulometría y color característico y muy diferente del resto, es de color verde fresco y de molienda casi pulverulenta, con algo de palo visible. La consumen fresca, sin tiene estacionamiento.

4- **La YM producida para Uruguay** se diferencia de la producción argentina y paraguaya por sus características de color y granulometría. Los uruguayos consumen yerba brasilera pero con estacionamiento, tiene la molienda más o menos parecida a la argentina pero con solo un 5% de palo.

Otras especificaciones

Yerba barbacuá. El nombre deriva del tipo de secado que se emplea en la elaboración que es el tradicional de la región. Actualmente existen unas 54 líneas de secado de tipo barbacuá localizadas en Misiones. Esta yerba posee gusto ahumado y el color verde pálido cuando se estaciona naturalmente.

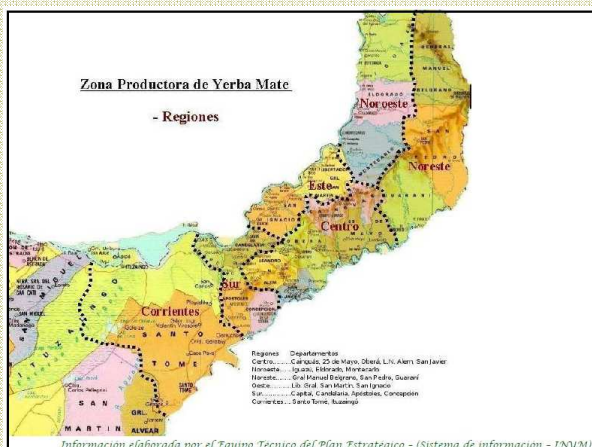
Yerba de monte. Proviene del norte y centro de la provincia de Misiones. La yerba de monte, al ser el suelo más rico en nutrientes, posee más estructura y taninos. Se utiliza para resaltar las mezclas de la yerba de campo, ya que le brinda estructura y complejidad. Presenta un final de boca amargo y más persistencia que la de campo.

Yerba de campo. Se produce en la zona sur de misiones y en la región norte de Corrientes. Tiene un sabor más suave, presenta notas minerales más dulces, que se equilibran con los taninos.

Blend. Hay empresas que utilizan yerba de campo o monte, un mix entre campo y monte, así como un porcentaje de la yerba barbacuá independientemente si es de campo o monte para dar un buqué especial.

Zona geográfica

La delimitación geográfica de la **zona productora de yerba mate** comprende la **provincia de Misiones** y **parte** de los departamentos de Ituzaingó y Santo Tomé de la **provincia de Corrientes**, situada al este del Río Aguapey, hasta su confluencia con la zanja Garapé y al este de esta.



En diciembre de 2014, el Congreso Nacional aprobó el régimen de Envasado en Origen de la Yerba Mate en la región productora. El objetivo de la norma es promover la radicación y creación de los establecimientos necesarios para la instrumentación de un régimen de envasado en origen de la Yerba Mate en esta región.

Vínculo con el territorio

➤ Histórico - Humano

Conocer la historia de la Yerba Mate es reconocer nuestras propias raíces desde otra visión más amplia, diferente de la historia que se enseña oficialmente, conformada por una cronología de batallas, invasiones, degüellos, éxodo y figuras de próceres y guerreros que presiden desde sus estatuas los espacios públicos. Esta otra larga historia que supera los quinientos años, reúne todo tipo de episodios, leyendas, anécdotas, refraneros, códigos, pioneros, productores, artesanos, técnicas y hasta nuevas modalidades con su exportación al extranjero. Es así como el mundo que rodea actualmente esta explotación involucra a miles de

protagonistas y genera trabajo genuino en la región nordeste, productora de esta especie arbórea y base de esa costumbre tan nuestra de matear.

Si bien los pueblos originarios conocían esta planta y sus cualidades desde tiempos inmemorables, a partir de la conquista de América se tienen diversas referencias bibliográficas acerca de las virtudes de la yerba mate, su producción, su consumo, prohibiciones y guerras que dieron forma a la situación geográfica actual. Entre estas se pueden nombrar el gran crecimiento económico de la zona de Asunción del Paraguay, la creación, traslado y destrucción de las reducciones jesuitas, la colonización en el sur de Brasil, las intrusiones bandeirantes, la guerra de la Triple Alianza, la conformación del Territorio Nacional de las Misiones y su colonización con inmigrantes de diferentes culturas con épocas de crisis y de bonanza, que llegaron a conformar lo que hoy es la actual zona productora de yerba mate en las provincias de Misiones y norte de Corrientes.

Fueron los pobladores nativos los primeros en conocer las virtudes de la yerba mate, pero los inmigrantes fueron quienes le dieron el empuje comercial ya que al llegar al país tomaron el hábito del consumo de este producto. Muchos de ellos llevaron ese hábito a sus países de origen, iniciando la etapa exportadora de la yerba mate.

➤ **Natural**

La yerba mate, *Ilex paraguariensis* es un árbol originario de Sudamérica cuya distribución está restringida al área limitada por el río Paraguay al oeste, el Océano Atlántico al este y entre los paralelos 18° y 30° de latitud sur.

En Argentina, la provincia de Misiones y noreste de Corrientes cuentan con una serie de características agroecológicas tales como suelos profundos, de color rojo intenso, con buenas condiciones físicas, ligeramente a fuertemente ácidos y de mediana fertilidad, clima subtropical húmedo isohigro, que posibilita el desarrollo exitoso de las plantaciones.

Esta región coincide con el área de dispersión natural de la especie.



“Se ha tratado de cultivar la yerba mate fuera de esta zona pero los resultados han sido fallidos” (Lorenzo, K. 2010).

Método de obtención del producto

PRODUCCIÓN PRIMARIA

Preparación del almácigo. Los almácigos son construidos en sitios altos, bien ventilados, protegidos del sol. La siembra se efectúa entre los meses de marzo a mayo. El trasplante o repique de la plántula se produce a los 120 días de la emergencia, cuando ésta alcanza de 3 a 5 hojas y una altura de 2 a 4 cm. El tiempo que transcurre desde la germinación en el almácigo, hasta llegar a un plantín en condiciones para llevarlo a campo es de 7 a 8 meses cuando el plantín tiene unos 20 cm de altura. Antes de ser llevado a campo se realiza la rustificación del plantín.

Plantación. La plantación se realiza en líneas a nivel dejando calles internas para la circulación y giro de máquinas y vehículos de carga. La densidad de plantación es variable, la más usada es de alrededor de 2.200 plantas por ha (3 x 1,50 mt).

Las plantas se protegen parcialmente del sol con una pantalla llamada “poncho”. Este “poncho” consta de una estructura de paja, trozos de costanero de madera o terciado que se coloca en el cuadrante noroeste de la planta para protegerla del sol. Los años siguientes transcurren con cuidados intensivos que incluyen incorporación de abonos naturales, plantaciones de cubiertas verdes para proteger el suelo y control de malezas. Se recomienda la labranza mínima y labranza cero. Cada 4 a 5 años se recomienda descompactar las superficies para facilitar la incorporación de agua por medio de una labranza vertical profunda.

Las labranzas durante el periodo inicial de crecimiento (1° a 4° año) se deben realizar con métodos e implementos que conserven suficiente residuo en superficie para reducir la erosión hídrica.

Poda. Al año o dos de plantado (a mediados o fines de agosto), se rompe la dominancia apical a una altura de aproximadamente 0,20 a 0,30 m (altura de “poncho”), la realiza personal capacitado y de forma temprana, tratando que una vez pasado el tiempo de cicatrización (30 a 40 días) emerjan brotes nuevos. Al tercer año de vida y durante la poda convencional se realiza una limpieza descentrando la planta y tratando de dar forma de copa. Durante el despunte se ralea un entresacado de aquellas ramas maduras y se realiza un “viruteo” (poda de gajos



Secretaría de Gobierno de Agroindustria

Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

Dirección Nacional de Alimentos y bebidas



Ministerio de Producción y Trabajo
Presidencia de la Nación

pequeños). A partir del 5° y 6° año, con las primeras cosechas productivas, se incorpora a un esquema de cosecha conveniente a la situación, con rotaciones y descansos.

Cosecha. Las primeras cosechas, suelen realizarse entre el 4° y 5° año de implantación. Más del 95% de la cosecha se hace de forma manual. La cosecha mecanizada se encuentra en desarrollo. Luego del sistema manual tradicional el sistema semi mecanizado de cosecha es el más difundido. Consiste en la cosecha asistida por herramientas manuales mecánicas, electrónicas o hidráulicas. Por resolución 49/02 está prohibido el uso de machete para cosechar o tarefear la yerba.

Es recomendable dejar un porcentaje foliar de alrededor del 30% sin cosechar. Cosechadas las ramas se procede a la “quebra” eliminando a las más gruesas y se separa en una operación llamada “tarefa”, las hojas aisladas. Las partes de ramas gruesas sin hojas son llamadas “cambitos” y se dejan esparcidos en la plantación. Las ramas ya quebradas, a efectos de facilitar su transporte y posterior elaboración, se acondicionan sobre amplios lienzos de arpillera natural o sintética, más conocidos en la jerga yerbatera como “ponchadas”, que recogidos en sus extremos constituyen el “raído”. Cada raído pesa aproximadamente 80 kg.

La cosecha se efectúa entre los meses de mayo a septiembre, cuando la planta detuvo la circulación de su savia y se encuentra con un mayor porcentaje de hojas maduras.

Se estableció la suspensión de las actividades de cosecha y secanza de hoja verde de yerba mate en los meses de Octubre y Noviembre. La cosecha en los períodos de mayor brotación, floración y de formación de frutos y semillas compromete la calidad final de la materia prima.

En circunstancias climáticas favorables, una buena plantación puede rendir por planta unos 5 a 8 kilogramos de hoja verde.

Transporte. El transporte desde el campo hasta el centro de acopio o planchada del secadero se podrá hacer a granel o en bultos (ponchadas) en vehículos que cumplan con las condiciones de higiene, ventilación y seguridad del producto.

Planchada. Corresponde al área del secadero destinada a la recepción de la materia prima (hoja verde).

PROCESO DE ELABORACIÓN DE LA YERBA MATE

El procesamiento de la hoja, que comprende el “zapecado”, el “secado o secanza” y el “canchado”, debe iniciarse dentro de las 24 hs de cosechada con el fin de evitar su fermentación y con ello su inutilización y pérdida total.

Zapecado. Es un secado muy rápido de 30 segundos de exposición del material verde directamente a las llamas con la finalidad de inactivar enzimas para evitar la oxidación, lograr la persistencia del color verde y producir una pérdida del peso de las hojas del 20 al 50% por deshidratación. En la superficie de las hojas se forman pequeñas ampollas por el vapor de agua generado que rompen la epidermis con un crepitar característico y de allí, se supone que viene la denominación de “zapecado” ya que en el idioma guaraní “sa” o “za” significa “ojo”, “peca” o “mbechá”, significa “abrir”.

Secado. Debe ser realizado dentro de las 24 horas siguientes al zapecado. Su objetivo es reducir la humedad de las hojas por medio de una corriente de “aire caliente indirecto” que ingresa por medio de chimeneas, eliminando el resto de humedad hasta llegar a valores del orden del 5% a 6%, disminuyendo consecuentemente su peso.

Canchado. Se somete a un grosero proceso de trituración, obteniendo pedazos de aproximadamente 1 cm². Se hace para facilitar el embolsado y transporte de la yerba mate seca.

En esta etapa se obtiene la “Yerba Mate Canchada”. Son necesarios aproximadamente tres kilos de hoja verde, para producir un kilogramo de yerba mate canchada. La yerba mate canchada se estaciona ya sea suelta en noques o embolsada en bolsas de arpillera o polipropileno de aproximadamente 40 Kg.

Estacionamiento. Implica colocar la yerba mate canchada en depósitos acondicionados a tal fin por un periodo de hasta dos años para que evolucione el color, aroma, sabor y aspecto quedando lista para su molienda final, envasado y estampillado. El estacionamiento o almacenaje de la yerba mate canchada podrá hacerse en envases tipo bolsas o a granel, en depósitos cerrados, debidamente protegidos y aislados especialmente contra la humedad.

Se utilizan tres tipos de estacionamientos: el “estacionamiento natural” que se lleva a cabo en depósitos, en los cuales no se realiza casi ningún tipo de control de las condiciones ambientales, durante un periodo que varía de 6 a 24 meses dependiendo del establecimiento industrial. El “estacionamiento acelerado” que se lleva a cabo en cámaras acondicionadas y con manejo de la temperatura (60° C) y humedad relativa (60%) durante un periodo de hasta

60 días. En el “estacionamiento mixto” la yerba mate se estaciona en periodos de varios meses a temperaturas menores que las cámaras de estacionamiento y con circulación de aire forzada. A los efectos de la identificación del producto para su transporte y comercialización, los secaderos deben colocar en cada bolsa, una etiqueta indicando el nombre del establecimiento, registro del INYM, domicilio, fecha de elaboración (mes y año) y tipo de secanza, que deberá ser conservada hasta el momento de su industrialización.

En esta etapa se producen importantes modificaciones en aroma, sabor y color que le confieren el gusto característico al producto terminado.

MOLINERÍA DE LA YERBA MATE

La yerba mate canchada y estacionada es la materia prima que los industriales molineros utilizan. Mediante sucesivas operaciones de trituración, zarandeo y mezcla, obtienen un blend adaptado al uso de cada región y a las preferencias de cada paladar. Luego se procede al envasado y estampillado de la yerba mate elaborada.

Las mezclas con yerba mate canchada de distinto tipo en cuanto a color, aroma y sabor según su procedencia y proceso de estacionamiento permiten llegar al envasado de tipos característicos para cada marca de los establecimientos elaboradores.

Se pueden diferenciar dos sistemas de molienda:

Sistema de molienda de molineros pequeños

Molienda integral: este es un sistema simple adoptado por los industriales molineros pequeños debido a su bajo costo de inversión. En este no existe separación de los componentes (polvo, hoja, palo), los cuales son triturados en forma conjunta por un molino de rotor de cuchillas móviles y criba inferior con perforaciones adecuadas al tamaño requerido por el industrial. En este sistema es imposible controlar los porcentajes constantes de polvo, hoja de distinta granulometría y palitos. Debido al exceso de fricción existe una pulverización no deseada de las hojas.

Si bien existe un gran número de molineros pequeños que utilizan este sistema, la proporción de yerba mate elaborada por el mismo es muy pequeña.

Sistema de molienda de complejos molineros modernos

Alimentación y mezclado: la yerba mate canchada llega al molino en bolsas de arpillera de 40 a 50 kg cada una. Se tendrán distintas partidas de acuerdo a su procedencia, fecha de cosecha, grado y tipo de estacionamiento, tipo de secado. En laboratorio se selecciona el blend en base

al gusto deseado. Se abren las bolsas y tras una última inspección ocular se vuelca la yerba en cada uno de los compartimentos de la tolva de alimentación, lugar donde se produce la mezcla de las distintas partidas, según los porcentajes determinados en laboratorio. En la operación de mezcla puede trabajarse con silos que serán alimentados con yerba mate canchada de distintas partidas y luego dosificadas en los porcentajes al blend seleccionado por cada empresa.

Limpieza: se realiza una limpieza de la yerba mate canchada y mezclada (zarandeo) con el objetivo de eliminar los palitos de diámetro excesivo y elementos extraños como papeles, hilos, alambres. Posteriormente, este material pasa a una trituración grosera con el fin de homogenizar los distintos canchados y preparar la mezcla para los siguientes pasos de clasificación.

Luego se produce una separación de hojas y palos en una zaranda con aberturas de menor diámetro que la anterior. El material que atraviesa la zaranda está constituido mayoritariamente por hojas de distinta granulometría que serán conducidos al molino de hojas. El material de cola, es decir los palitos pasan a una zaranda de clasificación que los separa en diferentes diámetros para ser triturados nuevamente en dos molinos diferentes según el diámetro para “palos” y “pica palos”.

Silos y Almacenaje: las hojas molidas son pasadas por una nueva zaranda de clasificación de hojas del mismo tipo que las anteriores con distintos tamices, o por zarandas planas con un movimiento de vibración llamadas plansichters. Allí se obtienen distintas granulometrías como ser polvos, hojas de dimensiones pequeñas y hojas de mayores dimensiones las cuales se envían a distintos silos pulmones. Los silos presentan una forma cilindro cónica invertida con un dosificador volumétrico variable en la descarga, esto permite ajustar los porcentajes que se quieren dar a la mezcla final, según cada uno de los componentes. Estos componentes en la proporción deseada son volcados en un sinfín transportador y mezclador hasta las tolvas de alimentación de las máquinas envasadoras.

Fraccionamiento y empaquetado: el fraccionamiento y empaquetado pueden realizarse en máquinas volumétricas que presentan el producto dentro de los paquetes, o en máquinas envasadoras automáticas, las que al tiempo de imprimir y confeccionar los envases, los llena y previo control electrónico del peso, cierra con sistemas de termosellado o adhesivos adecuados, imprime la fecha de envasado y/o fecha de vencimiento además del número de



Secretaría de Gobierno de Agroindustria

Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

Dirección Nacional de Alimentos y bebidas



Ministerio de Producción y Trabajo
Presidencia de la Nación

lote (Res. N° 34/96 del C.A.A) acondicionándolos luego en paquetes, cajas o fardos de variables cantidades de unidades, lista para ser enviadas al mercado consumidor.

En todo este proceso existen controles de laboratorio tanto de la materia prima como en el producto terminado con el fin de adecuarlo dentro de los objetivos dispuestos por el industrial molinero y las exigencias dadas por el C.A.A. Se deben asentar los resultados con los datos de cada partida, de manera de asegurar la trazabilidad.

Existen diferentes tipos de envase para el producto terminado, los más utilizados son los envases de papel, aunque también existen presentaciones para obsequios como latas litografiadas, envases de vidrio o bolsas de lienzo y arpillera. En los últimos años fueron incorporados por algunas empresas los envases multilaminados, siempre pensando en que llegue el producto al consumidor sin alteraciones de ningún tipo.

Las presentaciones más comunes de los envases son de: 1/4 kilogramo, 1/2 kilogramo, 1 kilogramo y dos kilogramos. Además, dependiendo del tipo de envasadora los paquetes pueden ser del tipo flojos o pensados, siendo los más utilizados en la Argentina los del tipo flojo.

ESTAMPILLADO

Toda yerba mate elaborada, en sus distintas presentaciones, para ser comercializada en el mercado interno deberá estar estampillada. Las estampillas son colocadas en la línea de envasado luego del cierre del paquete y certifican el pago de la Tasa de Inspección y Fiscalización creada por Ley 25.564. Las empresas están obligadas al pago de la tasa de inspección que se certifica con la estampilla, para lo cual deben estar inscriptas en el Registro Unificado de Operadores del Sector Yerbatero (Resolución INYM 54/08) en las categorías de molineros – fraccionadores, fraccionadores o importadores, y cumplir con los requisitos establecidos en las normas vigentes.

Las estampillas son provistas en valores coincidentes a 1/4 kilogramo (color verde), 1/2 kilogramo (color azul), 1 kilogramo (color rojo), y 2 kilogramos (color amarillo).

Quedan excluidas de llevar las estampillas los productos explícitamente mencionados en el Art. 21 de la Ley 25.564.

Rótulo



Secretaría de Gobierno de Agroindustria
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía
Dirección Nacional de Alimentos y bebidas



Ministerio de Producción y Trabajo
Presidencia de la Nación

Los envases se identificarán con el siguiente logo cuyo color se elegirá de acuerdo al color de fondo del envase.

VARIANTES DE COLOR Fondo y sello.

