



DOCUMENTO RESUMEN

Ley 25.380 y modificatoria 25.966 para productos agrícolas y alimentarios,
Decreto Reglamentario 556/09.



YERBA MATE ARGENTINA

Indicación Geográfica – Res. N° 13/2016

Autoridad de aplicación

Oficina de Registro de Indicaciones Geográficas. Secretaría de Alimentos, Bioeconomía y Desarrollo Regional – Ministerio de Agricultura, Ganadería y Pesca de la República Argentina.

Dirección: Av. Paseo Colón 922, Ciudad Autónoma de Buenos Aires, 2 piso, oficina 228.

+54 11 4349 2253/2940 – dorigen@magyp.gob.ar

Usuarios

Comité Promotor de la Indicación Geográfica Yerba Mate Argentina

Contacto

areatecnica@yerbamateargentina.org.ar / controldecalidad@inym.org.ar

Descripción general

La Yerba Mate Argentina se elabora a partir de dos materias primas: la hoja verde (parte foliar y ramas finas) y la yerba mate canchada (yerba zapecada, secada y groseramente triturada). Ambas proceden de “operadores” inscriptos en el Registro Unificado de Operadores del Sector Yerbatero (Resolución INYM N°54/2008).

Origen y procedencia de la hoja verde: además de la genética propia con la que muchos productores hacen sus plantines, se están utilizando



semillas mejoradas de esa genética seleccionada inicialmente por el INTA. 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 hay más de 18.000 productores registrados. El 90% de la superficie corresponde a la provincia de Misiones y el 10% restante a la provincia de Corrientes.

La hoja verde es entregada por los productores 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.

La yerba mate canchada proviene de 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.

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.

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, *Ilexparaguariensis* 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°C 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.

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.

Plantación. La densidad de plantación 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.

Poda. Al año o dos de plantado, se rompe la dominancia apical a una altura de aproximadamente 0,20 a 0,30 m (altura de “poncho”) para que emerjan brotes nuevos. Al tercer año y durante la poda convencional se realiza una limpieza descentrando la planta y tratando de dar forma de copa.



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. Luego del sistema manual el sistema semi mecanizado de cosecha es el más difundido. La cosecha mecanizada se encuentra en desarrollo. Cosechadas las ramas se procede a la “quiebra” 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.

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 “mbecá”, 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” 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. 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 período de hasta dos años para que evolucione el color, aroma, sabor y aspecto quedando lista para su molienda final, envasado y estampillado. Puede ser “estacionamiento natural” durante un período que varía de 6 a 24 meses, “estacionamiento acelerado” a 60°C y 60% humedad relativa durante un período de hasta 60 días y “estacionamiento mixto” que requiere períodos de varios meses a temperaturas menores que las cámaras de estacionamiento y con circulación de aire forzada.

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.

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. 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. 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.

Limpieza: mediante zarandeo se eliminan los palitos de diámetro excesivo y elementos extraños. 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 maquinas 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 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.

Existen diferentes tipos de envase para el producto terminado, los más utilizados son los envases de papel. 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 kg, 1/2 kg, 1 kg y 2 kg Además, dependiendo del tipo de envasadora los paquetes pueden ser del tipo flojos o prensados, siendo los más utilizados en la Argentina los del tipo flojo.

Estampillado

Toda yerba mate elaborada 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 kg (color verde), 1/2 kg (color azul), 1 kg (color rojo) y 2 kg (color amarillo).

Prueba del origen

Mediante inscripción en el registro único de operadores del sector yerbatero creado por resolución INYM 54/08. Estos deben además informar mensualmente sus movimientos mediante declaraciones juradas conforme lo establece la resolución 03/10 y 46/10 y modificaciones.

Todos los sujetos que realicen multiplicación de ejemplares de *Ilexparaguariensis* están obligados a inscribirse en el registro de viveros de yerba mate creado por la resolución INYM 01/11.



Mensualmente se presentan declaraciones juradas con información sobre origen de la hoja verde de productores y procesada por secaderos, stock de yerba mate canchada, stock de yerba mate molida y salidas a mercado interno y externo indicando el país destino. La consistencia y fidelidad de los datos declarados son verificados mediante pautas y procedimientos establecidos en las Resoluciones 21/09 y 07/11.

En el mercado interno el circuito se completa con los recaudos previstos para adquirir las estampillas que certifican el pago de la tasa de inspección y fiscalización (Ley 25.564), así como la verificación posterior que a través del personal del Instituto se realiza en góndola. En este caso tomando el formato de la estampilla y el número de la misma (serie + 1 letra + 3 letras + 5 números) el inspector puede determinar el establecimiento elaborador que ha abonado la tasa y que ha elaborado y fraccionado ese paquete.

Rótulo

La Yerba Mate Argentina reconocida con IG se identifica a través del siguiente logotipo, cuyo color se elegirá de acuerdo al fondo del envase.





**Ministerio
de Economía**
República Argentina

**Secretaría
de Bioeconomía**