

AJUSTANDO 5 NÚCLEOS DE POLLOS A UN MATADERO

José A. Castelló
jacastello@avicultura.com

Exterior de una nave de uno de los núcleos de la empresa, con sus 2 silos para pienso.

En nuestro afán por querer conocer sobre el terreno todo lo relacionado con la forma de operar de las empresas avícolas, uno de nuestros recientes viajes nos ha llevado a una zona de elevada concentración avícola la de Utiel-Requena, ya objeto, hace tiempo de anteriores reportajes sobre la producción de pollos.

Ahora, nuevamente, hemos recalado en esta zona del interior de Valencia en la que compiten varias importantes integraciones de pollos y unas granjas sumamente modernas adornan el paisaje. Entre ellas, la empresa elegida para este reportaje, Avícola El Colmenar, S.L., situada en el término municipal de Utiel y propiedad de la familia Sánchez, con los hermanos, Julio y Carlos al frente, que se nos abrieron totalmente para informarnos acerca de su forma de operar en este aparentemente fácil mundo del pollo... pero no tanto.

La base de la empresa

Ante todo, diremos que la experiencia avícola de la familia Sánchez viene de hace unos 12 años, como derivación del matadero Lauria, S.L., existente éste desde unos 30 años y que ya operaba desde hacía tiempo para la integración con la que colaboran actualmente.

La incursión en la producción, pero sin dejar el matadero, tenía y tiene un objetivo claro: disponer de los pollos necesarios para éste de la mejor calidad posible, sin necesidad de incorporar a nuevos criadores integrados y aparte de seguir contando con los que recogen de los productores ya existentes. Es decir, partir de las necesidades del matadero y disponer de unas granjas propias para completar las necesidades requeridas a medida de ello, aunque operando en forma coordinada con la integradora citada.

La solución fue el haber montado 5 núcleos de producción, cada uno de ellos compuesto por dos naves para 25.000 pollos. Cada núcleo es de una sola edad, llenando una nave un lunes y el jueves de la misma semana la otra, con lo que en el vaciado final de la granja también transcurren 3 días.

Las entradas de pollitos en cada núcleo tienen lugar cada dos semanas, con lo que el ciclo se cierra en 10 semanas.

Pese a las características del mercado de la Comunidad Valenciana, con canales relativamente grandes, el matadero requiere disponer semanalmente de una cierta cantidad de pollos para los clientes que precisan de un pollo "asador". Para ello siempre hacen un "aclorado" de pollos a unos 32-34 días de edad para retirar de cada nave unos 6.500 pollos de este tipo, con unos pesos vivos entre 1,7 y 1,9 kg. Así, de paso, el resto de la manada dispone de más espacio, terminando por retirarse a unos 48-49 días de edad, sin haber hecho ningún otro aclorado intermedio.

Las granjas

Están todas situadas en los alrededores de Utiel, cada una en una finca diferente y al cargo de sus respectivos cuidadores, que perciben un tanto fijo más una prima por resultados.

La razón de la cercanía de Utiel es para reducir las mermas y el coste del transporte hasta el matadero ya que tal vez no es de más de unos 5 km, es decir, menos que en muchas otras integraciones.



Interior de una nave, con pollitos de dos semanas. Obsérvense los circuitos de luces azules y verdes.

Cumpliendo la normativa actual para velar por la bioseguridad, todas las granjas disponen de cercado y con puerta de acceso cerrada con candado.

Dada la relativamente reciente construcción de estas naves y al igual que ya hemos indicado en los otros reportajes que hemos publicado sobre la producción de pollos de esta zona, todas las naves son de ambiente controlado. Sin embargo, no corresponden a un modelo común pues las vemos de diferentes empresas, como son:

- Serupa, para la nave, con Copilot, para la climatización
- Agrogri, para la nave, con Tuffigo, para la climatización
- Exafan, para ambas cosas.

Al haber estado construidas en años diferentes, esta diversidad obedece por un lado a las lógicas consideraciones en torno a la estructura y las características tecnológicas y, por otra parte, a la mejor oferta económica del momento de las empresas.

En cambio, sí hay uniformidad en torno a las dimensiones de todas las naves, al ser iguales, de 15x 100 m, lo que representa 1.500 m², aparte de un pequeño local técnico en cada caso. Teniendo en cuenta el "aclorado" al que antes nos hemos referido, así como la mortalidad habitual, esta superficie es la adecuada para ajustarse a la legislación comunitaria actual sobre densidades para los broilers.

Hemos de recalcar, sin embargo, la observación que nos hicieron acerca del extraordinario peso final de los pollos, que se va incrementando año tras año y que supone que al final de la crianza, a unos 48-49 días de edad, se vean muchos pollos con pesos hasta de 3,2 kg.

En lo referente al equipamiento, nada especial que se aparte de lo clásico en las naves actuales: calefacción mediante aire caliente por generadores de gas y 4 líneas de comederos de platos de plástico, intercaladas entre 5 de bebederos de tetina.



Interior de otra nave, con pollos ya mayores y la misma disposición que la foto anterior.





Un detalle del cuarto técnico, con la bomba para activar el circuito de refrigeración, un filtro de agua, un dosificador para medicaciones, lavabo, etc.



Los nebulizadores de alta presión, en marcha. Observar la trampilla corrida para entrada de aire.

Control ambiental

Los sistemas de ventilación de las naves son diferentes al haber estado éstas equipadas por empresas distintas. Solo un aspecto común, el contar todas ellas con un ordenador para el debido control ambiental.

De esta forma, las naves equipadas con Copilot, cuentan con una ventilación solo transversal, con entradas de aire a través de una trampilla corrida, en un costado y los ventiladores- extractores en el opuesto.

En cambio, con el sistema montado por Tuffigo la entrada de aire también se realiza, a gran velocidad, a través de una trampilla corrida, situada en la parte superior de una fachada y la extracción por medio de ventiladores, en el mismo costado.

Por último, las naves equipadas por Exafan cuentan con una ventilación cruzada como la de Copilot, aunque con trampillas corridas diferentes.

En cuanto a los parámetros operativos fijados en el ordenador de cada nave, al tratarse de instalaciones diferentes, obviamente no

eran reproducibles de una a otra. Sin embargo, como orientación, podemos indicar que en una de las naves visitadas, con pollitos de 20 días, la temperatura mostrada en el ordenador, reflejando la promediada de las 4 sondas en distintos puntos interior de la nave, era de 26,7 °C, la humedad relativa del 57 % y la presión estática del momento 25 Pa.

Todas las naves visitadas operan con boquillas nebulizadoras de alta presión - 80 bar - para refrigerar, lo que es ideal para conseguir un tamaño muy fino de gota de agua, colocadas por encima de las trampillas de entrada de aire. Según nos indican, prefieren este sistema de refrigeración evaporativa al de los paneles evaporativos -"coolings"-, aduciendo como razones el que estos se pudren con el tiempo y se humedecen con la lluvia, por lo que en momentos en que no interesa -con pollitos pequeños- dejan entrar un aire frío que no conviene. En un caso que vemos, incluso, retiraron los paneles existentes en una nave ya equipada con ellos para sustituirlos por boquillas nebulizadoras.

Para iluminación, mientras que las naves de un núcleo cuenta con los clásicos tubos fluorescentes blancos, la mayoría de los otros

Interior de otra nave, en este caso equipada con iluminación fluorescente clásica.





Aspecto de la cama de una nave al cabo de unas horas de haber retirado todos los pollos.

núcleos dispone de un doble circuito de luces fluorescentes de colores verde claro y azul, cuyo encendido alternan según interese que los pollos desarrollen su actividad o estén más tranquilos, respectivamente. A resaltar la demostración que nos hicieron en una nave en la que, apagando el circuito de luces verdes y dejando solo el azul, el contador del agua, antes acusando por su movimiento que los pollitos estaban bebiendo, dejó de moverse, lo que evidenciaba que las aves, prácticamente a ciegas en aquel momento, habían dejado de hacerlo ... aunque también nos hicieron ver que al cabo de unos días ya apenas acusaban el cambio.

Manejo y producciones

Los pollitos se reciben de la sala de incubación de la integradora, en Lleida, llegando sin sexar. Comentando las posibilidades de operar con pollitos sexados con el fin de criar los dos sexos separados para tener una mayor uniformidad en el momento de la retirada, nos dicen que ya lo probaron y no les interesó pues en el momento del "aclarado" quieren disponer de una amplia gama de pesos, lo que no ocurre cuando la manada está compuesta solo por un solo sexo.

Como yacija utilizan siempre cascarilla de arroz –el producto típico de la zona–, colocándose un buen grueso, a juzgar por su profundidad en el suelo después de haber sacado los pollos. Según nos indican, la carga de un camión, con su remolque, basta para

unos 1.500 m², siendo su valor, aproximadamente, lo que se viene a percibir al venderse la cama usada al fin de cada crianza.

La alimentación de los pollos es bajo las pautas de la empresa integradora, con diferentes tipos de pienso, desde el de arranque, en migajas, hasta los granulados, hasta el fin de la manada.

Los veterinarios que supervisan la sanidad de las aves son los de la empresa integradora, realizando todo tipo de controles según la normativa vigente. Comentando la posible incidencia de coccidiosis, nos indican que a veces han visto signos de ella, pero de forma muy esporádica.

Por último, referente a los resultados de la crianza, nos indican que los primeros datos que se recuerdan en la empresa datan de unos 10-12 años, cuando se alcanzaban unos 2,6 kg aproximadamente a la edad del sacrificio, a unos 50-52 días, cuando actualmente se alcanzan pesos superiores a 3 kg con menos de 50 días de crianza, lo que es atribuible tanto a la mejora de las estirpes como a la calidad de los piensos. Y en cuanto a los índices de conversión, otro tanto, pues si hace 10 años rara vez bajaban de 2 kg de pienso por kilo de pollo, actualmente están por debajo de 1,90, mientras que en mortalidad también se mejorado sensiblemente, por bajar de cifras superiores al 8% al 6%, lo que atribuyen a la mejora de las estirpes y a un mejor manejo de las instalaciones.

Como resumen, podríamos decir, una producción altamente eficiente que se ajusta perfectamente a las necesidades del matadero de la propia empresa. •