

!!! ENCANTADO CON LA INVERSIÓN!!!

Joan Canela, granjero de El Catllar en Tarragona, criaba, hasta hace escasamente tres años, 75.000 broilers en sus granjas sólo con la ayuda de su mujer y esporádicamente de su padre, ya jubilado.

La integradora para la que trabaja, necesitada de granjas de reproducción, le ofreció la posibilidad de cambiar el tipo de cría y, aconsejado por el responsable de producción de la misma, decidió pasar a la cría de reproductoras pesadas.

Un cambio sustancial

Su manera de mejorar y ampliar las instalaciones, desde que en 1977 su padre construyó la primera granja, siempre ha sido muy cauta: cuando se ha acabado de pagar una inversión se acomete la siguiente. De esta manera se ha llegado hasta el momento actual. Tres naves de 100 por 14 metros de los años 1977, 1989 y 1994, pero totalmente actualizadas, capaces de albergar a 24.000 gallinas. Al cambiar a reproductoras tuvo que reacondicionar totalmente el interior de las granjas. Nidales, comederos y bebederos para gallinas y gallos, aerotermos, etc.

Pero el gran cambio para él, al margen del de manejo, fue el gran aumento de horas de trabajo, así como tener que contratar personal para la recogida de los huevos.

El aumento de horas laborales

Uno de los principales problemas con los que se encontró fue la recogida de más de 4.700 huevos de promedio diario, con picos de producción próximos a los 7.000, de cada una de las naves, con el transporte hasta el centro de recogida y clasificación. Los desniveles dentro del



terreno, que hasta la fecha no habían supuesto ningún problema, obligaban a cargar los carros en un tractor adaptado al efecto y después de afianzarlos llevarlos hasta el centro. Esta tarea con cada nave le ocupaba más de hora y media diaria. Otro de los trabajos diarios era el de clasificar, manualmente, los huevos por sus pesos, desechando aquellos de peso de menos de 50 gramos y los superiores a 78. Para los dudosos se usaba una báscula de cocina, y al inicio de la camada, con gallinas de dieciocho o veinte semanas, la mayor parte de la puesta entraba en esta clasificación. Otra tarea laboriosa era disponer los huevos en las bandejas de incubación, con la obligación de poner siempre la punta hacia abajo.

Resumiendo la jornada laboral en cifras, según Joan, para terminar el trabajo diario de manipulación de huevos, contaba con

tres personas con un total de 5 horas por persona, además de la hora y media de transporte hasta el centro.

Automatización de la recogida

Teniendo en cuenta que son necesarias dos recogidas diarias, de mañana y tarde, la automatización pasó a ser una necesidad. Acabado el pago de la reconversión, Joan Canela empezó a pedir presupuestos para la recogida, transporte y clasificación de los huevos.

Finalmente, y de entre las diferentes propuestas que recibió, se decantó por la empresa **VENCOMATIC**.



Diferentes tramos de Vencobelt desde las tres naves al centro de recogida.





Punto de encuentro de los tres tramos de cinta.

Recogida y transporte

Para facilitar el transporte y evitar el laborioso y arriesgado viaje desde las naves hasta el centro se usaron cintas transportadoras VENCOBELT con capacidad para 24.000 huevos/hora. Estas van desde las dos naves laterales hasta la nave central donde se unen los tres tramos, y desde esta parten hasta el centro de recogida.

La estructura de la cinta está construida en acero galvanizado para evitar su oxidación y el deterioro de los tramos exteriores. El diseño de las varillas de un plástico duradero que permite inclinaciones de hasta 28 grados –en el modelo instalado– y curvas de 90 grados. En el tramo final de la instalación las mediciones de inclinación nos dieron 27 grados sin detectar problema alguno en el transporte. Otra de las características remarcables de la cinta es la facilidad de recambio de las varillas, en caso de rotura. Esto evita, al repararla, tener que sacar de las guías largos tramos enteros de cinta y volver a colocarlos en sus sitio, así como retrasos en la recogida.

La clasificación

En el centro de recogida la cinta lleva los huevos a una clasificadora electrónica PRINZEN ELGRA 3, con capacidad para 15.000 huevos a la hora, que transporta los huevos hasta una empacadora PRINZEN PSPC 7.

La clasificadora evita el pesaje manual, apartando aquellos que no servirán para incubar. Mediante pantalla táctil es muy sencillo dar las instrucciones y los parámetros necesarios en cada momento.

El pesaje se hace de forma electrónica que además ofrece estadísticas sobre los porcentajes de huevos aptos para incubar, la media del peso de los huevos, total de huevos o gráficas sobre uniformidad. Permite un diseño adaptable al espacio donde se va a instalar, con los puestos de trabajo a derecha o izquierda, según las características del espacio.

Embalaje en bandejas

Una de las características de los huevos incubables es que es necesario que estén puestos en la bandeja con la punta hacia abajo pues en caso contrario, según Prinzen, un veinte por ciento de los mal colocados no llegarán a eclosionar.



Manuel Raigal nos muestra la facilidad de recambio de la cinta.



Los técnicos de Vencomatic y Joan Canela frente al centro de recogida.



Joan nos muestra el sistema de "puesta de punta" de la PRINZEN PSCP7.

A diferencia del embalaje manual, que aún en manos de expertos tiene un margen de fiabilidad máximo del 95%, la PRINZEN PSCP 7 consigue una "puesta de punta" con un porcentaje superior al 99,7%, orientando al huevo de manera cuidadosa y sencilla.

Se puede adaptar a diferentes tipos de bandeja de incubación, incluso a hueveras de cartón. De esta manera, tanto si se trabaja para una incubadora Alber, Jamesway o cualquier otra, sencillamente cambiando los parámetros o el número de ventosas, llenará bandejas de 150, 108, 36, etc.

Ambas máquinas están construidas en acero inoxidable, lo que permite una fácil limpieza. Están preparadas, además, para añadir complementos como marcaje de huevos, etc.

Amortización y ventajas

Con la puesta en marcha de estas instalaciones, la recogida de los casi 4.000.000 de huevos anuales que generará la



Clasificadora Prinzen Elgra 3 con la pantalla táctil.

granja se ha facilitado muchísimo. Las seis horas y media por persona y día necesarias anteriormente, se han reducido a dos personas y 2,5 horas diarias, menos de un tercio de los jornales anteriores.

Por otro lado, y muy importante para Joan, es que en caso de baja por enfermedad, la suplencia de personal es muy sencilla ya que no se necesita contratar a gente experta. La facilidad de manejo de los equipos permite familiarizarse con estos en pocas horas.

A nivel de eficacia, la diferencia de margen de error en la colocación del huevo entre la máquina y el ser humano aumenta la tasa de nacimientos en un 1%, según datos facilitados por Prinzen.

Ello supone, en el caso de la granja de El Catllar, 40.000 pollitos anuales nacidos de más, que revertirán en los ingresos recibidos vía prima de nacimientos.

En un sector donde el "ojo del amo" es más importante que en los demás, unas horas más de descanso no tienen precio. •



Soluciones completas para el manejo de huevos.

Prinzen BV es un fabricante Holandés y el proveedor de sistemas avanzados para el manejo de huevos para incubar, tanto en la granja como en la planta de incubación. Mundialmente, todos los días se manipulan cuidadosamente más de 30 millones de huevos para incubar con los equipos Prinzen.



Ventajas de la Setter Line

- Manejo óptimo de los huevos, precisión de un 99.7% puesta de punta
- Aumento del porcentaje de nacimientos desde el primer día
- Reducción de la dependencia de mano de obra