

Pros y contras de los sistemas de producción continua

Ken W. Koelkebeck

(*Illinois Poultry Suggestions*, 64: 1, 1-2.1988)

La industria de huevos para el comercio continúa avanzando hacia los grandes complejos de producción. En el momento de planear uno de estos complejos tiene una especial importancia el preparar el edificio para la recogida y procesado de huevos. El Dr. Donald Bell, Especialista en Avicultura en la Universidad de California, ha tratado recientemente sobre las ventajas y las desventajas del sistema continuo de recogida de huevos. A continuación resumimos aquí sus comentarios.

En qué consiste un sistema continuo de recogida de huevos

Un sistema de recogida continua consiste en que las jaulas de cada nave estén conectadas a un área de procesado de huevos mediante una cinta de transporte automático. De esta forma no es necesario tocar nunca los huevos desde la gallina hasta su embalado.

Ventajas

Un sistema de producción continua de huevos tiene muchas ventajas. Los gallineros, los almacenes comunes y los equipos se hallan en zonas concentradas. Por lo tanto, la inversión total necesaria para este clase de instalación es, generalmente, menor que para uno que no sea continuo. Además, el sistema proporciona generalmente menos trabajo puesto que los huevos no son manejados individualmente.

Además del más bajo coste en un sistema continuo, los costes del transporte son también menores. En este tipo de sistema no se necesita a nadie para embalar los huevos, al contrario de lo que ocurre cuando

se dispone de gallineros totalmente independientes. En un sistema continuo, los huevos no necesitan ser transportados mediante un carrito o vehículo desde los gallineros hasta la zona de procesado. Como los edificios se hallan todos juntos, incluso los costes del transporte del pienso desde los silos, es menor. El encargado de producción puede también inspeccionar los gallineros sin tener que usar ningún vehículo de transporte. La proximidad de los gallineros con el área central de recepción y la oficina del encargado permiten a éste el inspeccionar fácilmente y con frecuencia cada uno de los edificios. De esta forma, cualquier problema puede ser detectado rápidamente y corregido en un corto período de tiempo.

Una de las mayores ventajas en un sistema continuo de recogida de huevos es la de que los huevos pueden ser procesados casi inmediatamente después de que sean recogidos. Esto asegura el que se embalen y se expidan hacia el detallista en las mejores condiciones de frescura. En los complejos con aves de diferentes edades los huevos procedentes de los distintos grupos pueden mezclarse, obteniéndose así un buen surtido de tamaños. De esta forma, los operarios pueden mantener una marcha normal de trabajo, sin tener que acelerar o reducir la velocidad, puesto que los huevos que están siendo procesados son todos del mismo tamaño.

Desventajas

Las desventajas de un sistema continuo de producción de huevos también deben ser reconocidas. Como los grupos de aves de edades diferentes se hallarán muy próximos entre sí, esto podría originar problemas sanitarios. De esta forma, la amenaza de que

las gallinas se conviertan en portadoras positivas del *Mycoplasma gallisepticum* es posible y la probabilidad de que se produzca una contaminación cruzada con otros microorganismos de una manada a otra también constituirá un peligro latente.

Como por lo menos uno o más de los edificios de un complejo continuo estarían con aves dentro en todo tiempo, el complejo en su totalidad no se hallaría nunca vacío del todo por lo que los microorganismos y las bacterias podrían pasar de un gallinero con aves a otro vacío y a la espera de recibir pollitas. Incluso aunque este edificio estuviera completamente limpio y saneado, no se podría detener la propagación de microorganismos en él.

Otra desventaja en un sistema de recogida continua es el riesgo de la enorme inversión que implica. Una empresa puede tener todas las ponedoras de su propiedad en uno de estos complejos y un desastre puede provocar a esta empresa la pérdida de toda su inversión. Como los fallos de corriente son una continua amenaza, muchas empresas disponen de grupos electrógenos pero la posibilidad de un incendio es algo que siempre existe y esto podría destruir el complejo.

Uno de los problemas diarios asociado con

un sistema de recogida continuo, se refiere a la rutina de contar los huevos. Muchas empresas han ideado sistemas de contaje para estos complejos, pero, inevitablemente, siempre fracasan en algún punto. Por lo tanto, si la producción desciende en un gallinero a causa de un problema concreto localizado en el mismo, el encargado podría tardar en darse cuenta de que esto proviene de él si no dispone de un sistema de contaje muy exacto de los huevos.

En conclusión

En un sistema continuo existen unos ahorros reales en los costos de mano de obra y transporte. Las desventajas de un complejo continuo se relacionan con problemas que pueden surgir de vez en cuando. La llave de operar con éxito en un sistema continuo de recogida de huevos estriba en una eficaz gestión. Incluso a pesar de que puedan obtenerse substanciales ahorros en la mano de obra y el transporte, el sistema no funcionará sin una adecuada gestión y mantenimiento.

En resumen, los sistemas continuos de recogida de los huevos son cada vez más populares, pero se necesita un buen manejo para que den buenos resultados.

Producción de huevos de consumo partiendo de gallinas en el suelo, con parque. (Viene de página 106)

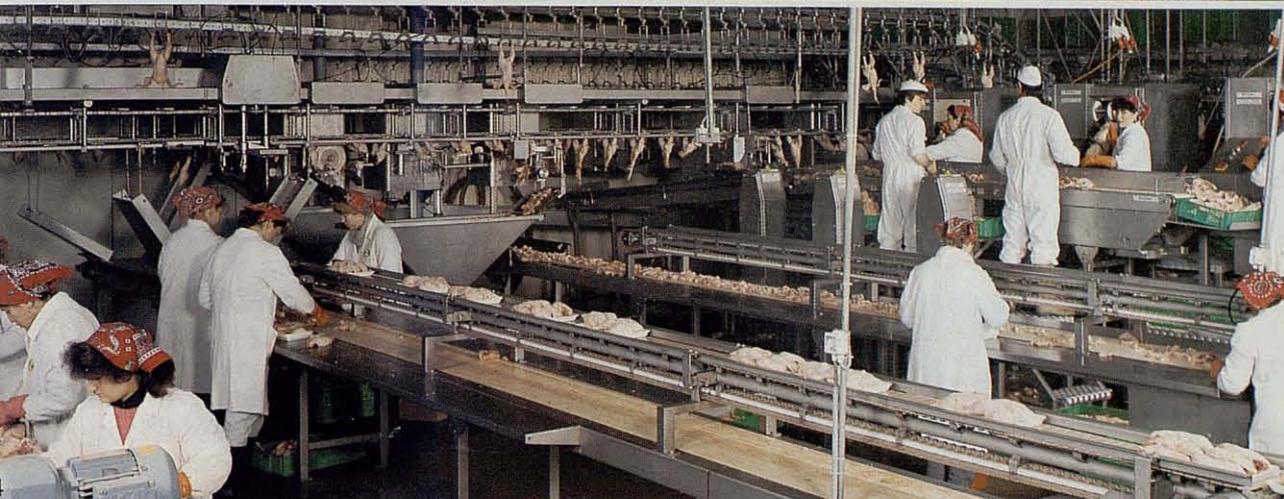
6. *Mortalidad de las gallinas durante el período de puesta:* Media 8%, con variaciones del 3 al 12%, de los cuales el 80% se halla entre el 5 y 10%.
7. *Número de huevos puestos por gallina inicial:* Media de 245 a 250. Sin embargo, hay variaciones importantes, de 230 a 275 huevos por gallina inicial, con un 30% poniendo sobre unos 230-235 huevos, otro 30% sobre unos 240, un 25% entre 250 y 255 y un 15% entre 265-275.
8. *Índice de conversión:* Tomando como punto de referencia la relación entre el peso del pienso consumido y el de los huevos producidos, la transformación media es de 2,8, con variaciones de 2,6 a 3,15. En unos dos tercios de los casos

las conversiones se hallan entre 2,70 y 2,95.

9. *Descalificación de huevos:* Las respuestas a esta pregunta nos hacen pensar que cada empresa la ha interpretado de manera diferente, o bien que los criterios de descalificación pueden ser más o menos draconianos ¹.

Según las respuestas obtenidas el índice de descalificación es, por término medio, de un 12%, pero varía del 1,5 al 23%. De todas formas, generalmente se halla situado entre el 6 y el 12%.

¹El autor debe referirse, sin duda, a los huevos no aptos para el comercio -o el consumo humano- a causa de roturas, suciedad, etc. (N. de la R)



La innovación en marcha en mataderos avícolas

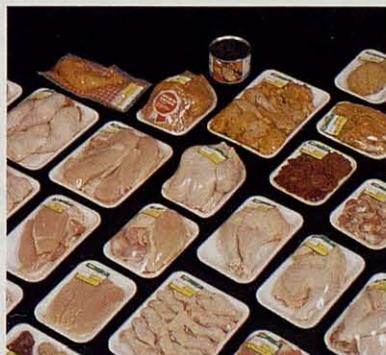
Esta labor innovadora constante de Stork le ha valido la posición como principal proveedor mundial de sistemas para mataderos avícolas. La base para ello ha sido la más depurada tecnología, el conocimiento profundo del proceso de sacrificio y la aplicación de los más rigurosos criterios cualitativos.

Demos realce a cuatro líneas de producción que esclarecen la potencia de desarrollo de Stork.

2. En la sección de evisceración pueden realizarse prácticamente todas las operaciones de forma mecánica.
3. El pesaje y la clasificación por procedimiento electrónico, aparte de asegurar una mayor precisión y una mayor velocidad de producción, tiene la gran ventaja de que ofrece la posibilidad de automatizar el flujo de datos en el sistema.
4. El despiezado y fileteado automáticos permiten a los mataderos modernos un alto de adaptación a la demanda del mercado.

Aquí aparecen unos ejemplos del variado programa de Stork. Nuestra empresa ofrece igualmente un amplio abanico de opciones para el procesado de pavos, patos, gansos y ponedoras.

1. El sistema integrado de abastecimiento de aves en contenedores contribuye a incrementar notablemente la eficiencia, no sólo en matadero sino también en la granja.



STORK®

Los verdaderos innovadores de sistemas de matanza avícola.

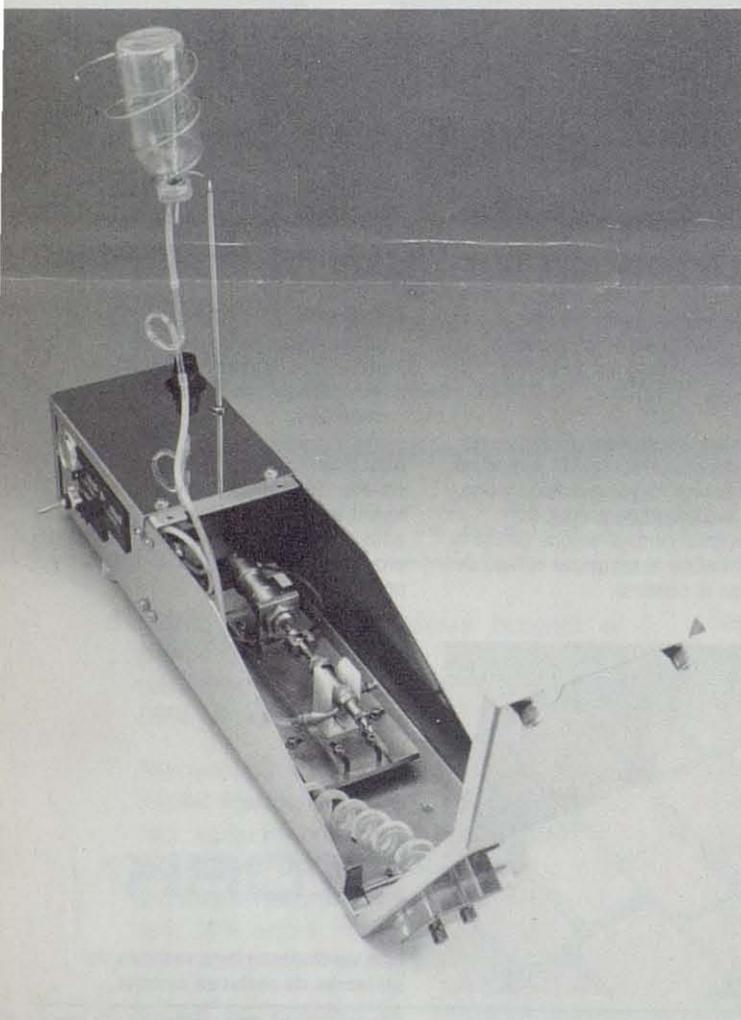
HI-TECH

PROCESAMIENTO AVICOLA

UN NUEVO CONCEPTO EN LA VACUNACION AVICOLA

VACUNADOR AUTOMATICO

ALBER®



SISTEMA TRADICIONAL

La manipulación manual tradicional de las vacunaciones en las salas de incubación, es un trabajo de rendimiento escaso y por ello costoso en cuanto a mano de obra.

INVESTIGACION Y MEJORA

El vacunador automático **ALBER** ha sido desarrollado para mejorar el rendimiento. Con su aplicación en las salas de incubación, hace el trabajo más seguro y fácil.

EFICIENCIA Y COSTO

El vacunador automático **ALBER** es un nuevo concepto en la vacunación avícola, utiliza componentes neumáticos, gobernados mediante circuito lógico de funciones, y está equipado con contador automático de acción, totalizador y parcial. Su elevado rendimiento nos permite reducir los costos de mano de obra.

MODELO VP. 2000

RENDIMIENTO 2.500 DOSIS/H.

maSa material
agropecuario s.a.

Carretera Arbós, Km. 1,600 • (93) 893 08 89 / 893 41 46 • Télex. 53.142 HUBB-E

VILANOVA I LA GELTRÚ (España)

