

REPORTAJE



Un MANEJO SENCILLO pero SIN OLVIDOS

F.X. Mora
vet@cunicultura.com

No siempre es fácil hacer un ejercicio interno y revisar qué estamos haciendo bien y qué es mejorable en nuestro quehacer diario en las explotaciones. Esta es una práctica que habríamos de hacer más a menudo, pero el gran inconveniente que tenemos es donde nos reflejamos. Donde podemos conseguir información veraz y que nos permita valorar adecuadamente es sin ninguna duda ir lo suficientemente lejos como para que no nos conozcan y nos puedan comentar el día a día sin necesidad de fantasmear.

Y esto es lo que hemos hecho. Carretera y manta y nos plantamos en la Bretaña Francesa. Son varias las explotaciones que visitamos para poder extraer el máximo de información posible que después se traduzca en información beneficiosa para el sector. No todo sirve y, invariablemente, no todo es tan bonito como nos lo pintan, pero la verdad es que ha sido sorprendente ver la profesionalidad de algunas personas. Y sobre todo la confianza que dispensan a los técnicos que visitan las explotaciones.

Muy claro nos lo han explicado. Si un técnico dice que hay que hacer algo o cambiar alguna metodología, se hace y se pone en práctica, pero no por eso no dejan de preguntar el por qué. No dudan que se tiene que hacer, pero quieren saber qué beneficios repercutirán en la explotación ganadera, aunque sean teóricos.

Esto se manifestó de una forma muy rotunda en una de las primeras visitas y, para mi gusto, la que más información me dio personalmente sobre cómo hay que plantearse el trabajo diario y con qué objetivos. Lo primero que nos explicó sólo entrar, y con un orgullo que generalmente en España difícilmente tendríamos, es que pertenece a un «Groupement de éleveurs Lapin». Nos explicó que no es una cooperativa, pero que son un grupo de cunicultores que gestionan conjuntamente y que se apoyan entre ellos. Evidentemente no siempre todo tiene que ser cooperativas, y, en este caso, nos dio más la sensación de una ADS o Asociación de cunicultores, pero con unos intereses comunes y que luchaban todos juntos por ellos.



Evidentemente que hace banda única



Vista general de la nave. Obsérvese la situación del calefactor de gas.

Esta primera visita nos llevó a un pequeño pueblecito perdido en la campaña Francesa, Deux-Sevres, que es donde tiene la granja Emilie Bodin, una cunicultora muy joven y simpaticuísima que nos recibió con una sonrisa de las que diríamos de oreja a oreja. La granja es relativamente nueva, pues empezó la producción en enero del 2007, apenas tres años, por lo tanto se puede decir que es una granja y granjera de nueva hornada, y inició su singladura en cunicultura gracias a que un técnico que visitaba una explotación avícola donde ella estaba asalariada le convenció para que se dedicara a la cunicultura. Al finalizar la visita si tuve una idea clara: el técnico conocía a quien tenía delante y su capacidad de trabajo, pues de lo contrario recomendar la crianza de conejos es una auténtica aventura.

La explotación está diseñada en dos naves idénticas paralelas y que cada una tiene 516 jaulas de conejas. Nos comenta que "evidentemente" hace banda única —casi se sorprende que se lo pregunte, pero creo que si preguntas obtienes más información— y está cubriendo a 11

días postparto, con inseminación, —sí claro, nos comenta—. A continuación nos deja ver una hojita de papel con la gestión técnica, donde apreciamos media anual de fertilidad 88%, peso venta 2,450 Kg por conejo de promedio en 65-66 días de vida y que insemina 620 reproductoras por banda.

Haciendo un cálculo rápido, si inseminamos 620 conejas con un 88% de fertilidad, calculando un 5% de pérdidas desde la palpación hasta el parto, nos salen 530 partos aproximadamente. Es decir, la calculadora rápida —la cabeza— nos dice que los números coinciden plenamente. Esta es una práctica que generalmente nos ayuda mucho a los técnicos a cazar mentiras o pseudo-verdades y que ya nos orienta ante que nos encontramos, aunque el margen de error siempre está ahí.

Sólo entrar ya apreciamos alguna característica distintiva que después se van viendo más definidas. Básicamente se llama medidas de BIOSEGURIDAD. No es que adopten algunas medidas de prevención, sino es que no falta detalle en ese capítulo. Forma parte de la rutina de trabajo diaria y del diseño de la nave totalmente integrada en la mentalidad de trabajo, formando una simbiosis que en principio casi no se aprecia.

A la explotación cunícola no se entra directamente, sino que se accede primero a un pequeño —muy pequeño, pero más que suficiente— vestidor, donde lógicamente se procede a cambiar de ropa para entrar con ropa de trabajo. Así no se entra con ropa del exterior, sino con monos de un solo uso en nuestro caso y las inevitables bolsas de plástico para los zapatos o el mono de trabajo para el cunicultor. Personalmente creo que sería más eficiente proveer de calzado específico tipo zuecos que actualmente los hay en formato de silicona o plástico semiduro, fáciles de limpiar y desinfectar.

Tras el vestidor entramos al almacén que reparte la entrada de las naves. El diseño es el clásico del "sistema todo dentro todo fuera": dos naves adosadas conectadas por los almacenes con puerta cerrada donde en cada una hay un grupo de animales en el mismo estado fisiológico: en una la maternidad en una sola banda y en la otra el cebo con una sola banda de cebo. Se realiza el desmadre a los 35 días de vida, es decir, en el destete se mueve la madre a la otra nave, quedando los animales del cebo en las jaulas donde habían nacido. Así la reproductora va a parir a una nave vacía y previamente limpiada y

A la explotación cunícola no se entra directamente, sino que se accede primero a un pequeño vestidor



Se realiza el desmadre a los 35 días de vida, es decir, en el destete se mueve la madre a la otra nave, quedando los animales del cebo en las jaulas donde habían nacido



En una de las líneas ya estaban probando las jaulas que cumplirán la normativa de bienestar.

desinfectada: en definitiva una nave donde se ha realizado un vacío sanitario.

En cada entrada de nave y justo después del vestidor nos encontramos esterillas desinfectantes para pisar al ir de una zona a otra. No es que personalmente crea que son un sistema supereficiente de prevención, pero sin ninguna duda son elementos básicos en la concepción del diseño preventivo. Quién utiliza alfombrillas desinfectantes y las mantiene limpias, seguro que realiza las otras labores con la misma concienciación y efectividad.

A primera vista en el almacén llama la atención la pulcritud. Todo está ordenado y no hay montones de cajas o material suelto, sin esquinas con pelo, ni telarañas ni suciedad. No hay rincones con las inevitables cajas llenas de material. En definitiva, no hay puntos críticos de infección o suciedad evitables. Unos inmensos coolings en la pared del almacén reclaman la atención inmediatamente y la pregunta se hace inevitable:

P: ¿Y estos coolings?

R: Para el verano.

P: Sí, ya lo entiendo, pero ¿qué temperatura alcanzáis en verano aquí para necesitar estos paneles tan grandes?

R: Al exterior llegamos a 25°C fácilmente en verano, nos contestan.

Cuando la temperatura alcanza los 24°C ponemos los paneles a máximo rendimiento para que los animales no vean afectado su comportamiento productivo

Y claro, cuando la temperatura en el interior de la nave supera los 22°C los animales ya empiezan a disminuir el rendimiento. Cuando alcanza los 24°C ponemos los paneles a máximo rendimiento nos comenta para que los animales no vean afectado su comportamiento productivo.

Son varios los minutos que me detengo observando los coolings y intentar justificar su uso en un verano que nosotros definiríamos como suave, pero sin duda, la disminución de crecimiento debido a las temperaturas es un factor importante en el rendimiento de la explotación, y vender animales a casi 2.5 Kg de peso en verano es una entrada de ingresos suficientemente importante como para amortizar su coste.

Ya entrado en el tema, comenta las temperaturas en las que trabaja: el intervalo de trabajo es de 18 a 20°C, tanto en verano como invierno con pequeñas fluctuaciones estacionales, que repercute en un coste energético importante.

Es un tema que no se plantea, simplemente los técnicos correspondientes diseñaron que la instalación fuese efectiva y no hubieran riesgos innecesarios que se puedan prevenir. Con ello consigue la temperatura ideal para la producción de conejos sin apenas variaciones, máximo de 3-4°C al día entre los momentos punta. Esta estabilidad repercute muy posi-

tivamente en los animales, evitando el estrés térmico y por tanto podemos evitar muchísimos problemas digestivos cuyo origen es sin ninguna duda las diferencias térmicas entre el día y la noche.

Básicamente la explotación es una nave de 16 metros de ancho y 50 metros de largo partida por el centro por una pared. Así cada media



La reposición se realiza mediante la entrada de GP perfectamente identificados.

se sube ligeramente cuando se preparan los nidos para el parto y así poder obtener una temperatura de mayor confort en ese momento crítico. Es muy habitual en Francia el uso del gas como fuente energética, ya que tiene unos precios muy competitivos comparados con otras fuentes energéticas como es el gasoil, por ejemplo.

La alimentación es automática mediante un bisínfín que está conectado a un ordenador. Este controla en todo momento la alimentación de los animales, administrando el pienso que necesitan diariamente y así racionando cada día el pienso según el programa predeterminado. El ordenador también selecciona el tipo

La entrada de animales, o sea el origen en definitiva de los animales que tendremos en la explotación, es básico para evitar la presencia de enfermedades.

nave mide 8 metros, en donde están alojadas 2 filas dobles de jaulas y 1 fila sencilla de jaula. Las jaulas son polivalentes de Chabeauti, uno de los fabricantes franceses de jaulas más importante y todas tienen reposapatas, tanto en maternidad como en cebo. Tanto el techo como las paredes están aisladas mediante panel sándwich y dispone de extracción de aire en el fondo de la nave mediante tres extractores a la altura de las jaulas y uno en la parte más alta de la nave, que solo se utiliza cuando las necesidades de extracción requeridas son más elevadas —generalmente verano.

La entrada del aire a través de los coolings está regulada mediante unas lamas que orientan el aire que entra, pudiendo dirigir de esta forma el aire para que no afecte a los animales y dando las oberturas de aire que se consideren necesarias. Así en invierno se cierra gran parte de la entrada de aire y en verano se abre al máximo.

La calefacción se hace a través de unas turbina de gas situadas en medio de las naves. La temperatura



Lamas orientadoras del aire que entra en la explotación.

La entrada del aire a través de los coolings está regulada mediante unas lamas



de pienso a administrar según la edad de los animales. Los silos son silos dobles y cada silo tiene dos salidas independientes, una para cada pienso, así no se mezclan los piensos medicados con los piensos no medicados.

Así nos encontramos que trabaja con un pienso de maternidad, evidentemente para las reproductoras, un engorde ligeramente medicado, seguido de un pienso de engorde —sin medicación pero con coccidiostático— y un pienso de retirada. Tres piensos para el periodo de cebo diseñados específicamente para cada edad, claro que quizás venden unos días más tarde que en España, atención, pero no tantos, sólo 3-4 días más tarde.

Mención curiosa a destacar el tema del agua. En ésta, como en otras granjas, hemos visto que el agua funciona con una serie de circuitos de presión que bajan por un lado del tren de jaulas y vuelve por el otro y que están conectados a un depósito de 1.000 litros de agua. La presión es muy baja, pero de esta forma consiguen que el caudal de agua sea constante en toda su longitud y no sea fácil que se formen tapones de biofilm en las tuberías.

El depósito se encuentra situado en el suelo ya que no requiere altura, pues las diferentes bombas reguladoras de presión no hacen que sea necesario subir el depósito. Aunque parezca de poca importancia, este es un factor que rápido se aprecian ventajas. La revisión-inspección del depósito es muy sencilla, así como su limpieza, sin los riesgos laborables que implica el tener que subir a una escalera para revisar-inspeccionar o medicar o limpiar.

En una nave de 50 metros no es habitual tener problemas de ingesta de agua, pero sí que es cierto que en naves de 100 metros es habitual encontrar que las jaulas que están más alejadas de la entrada de agua tengan problemas de suministro de agua, generalmente debido a que cuando beben, al ponerse todos a beber al mismo tiempo, el caudal de agua no alcanza

Séminaires IA		Palpation		Mise bas				Bévrage		Observations
IA	Palpation	Date	NV	MN	Retirada/ Ajoutés	Gardés	Nbre	Qualité		
14	OK	15-11	13			7	9		1	
17	"	22-11	15			10	10		OK	
21	09	2-02	18			9	9		KI	
9	"	30-03	13	1			10			
15	"	11-05	14				10	B	OK	
21	"	22-06	14				10	B+		
27	"	3-07	15				10	B		
33	"	16-09	12	1			10	B	TRX	
35	"									

Un ejemplo de ficha, imprescindible para el buen control de las reproductoras. Obsérvese la cantidad de anotaciones en el apartado observaciones.

a suministrar a todas las jaulas de la línea de jaulas. Algunos cunicultores llegan a apreciar diferencias de peso que alcanzan los 70 gramos de promedio por animal entre los animales del principio de la línea y los del final, debido simplemente al menor consumo de agua, ya que pierden mucho rato intentando beber y al final acaban bebiendo menos de lo deseable, sin llegar a dar problemas visibles. Por lo cual es una medida preventiva no necesaria pero si muy interesante para la homogenización del lote de animales.

La reposición se encuentra situada al final de la nave en cada una de las dos naves, pasando las futuras madres de una nave a otra junto con las madres y así pudiendo realizar el vacío sanitario correctamente. La limpieza general se realiza todos los días tanto en las naves como en el almacén. Evidentemente la revisión de los animales es diaria, tanto en el cebo como en maternidad.

Los animales son de la línea híbrida Grimaud Freres, que es una de las líneas genéticas más habituales en Francia. La entrada de animales la realiza mediante la entrada de GP a los que vigila muy de cerca, pues tiene muy claro que

es el factor de riesgo más importante para la entrada de enfermedades desde el exterior. Nos recalca que la entrada de animales, es decir, el origen en definitiva de los animales que tendremos en la explotación, es básico para evitar la presencia de enfermedades. Prefiere entrar animales más caros pero que estos estén libres de enfermedades y así pueda trabajar en su explotación sin riesgo de agentes patógenos.

Esto le permite que los animales puedan expresar al máximo su potencial genético a lo que junto con el control ambiental y de alimentación pueda conseguir unos resultados francamente positivos:

- 88% de palpación positiva
- 86 % de partos sobre inseminación
- 3% bajas en lactación
- 5% bajas en engorde

Con los números en la mano, vemos que obtiene un promedio de 18,2 kg de carne vendidos por inseminación aplicada. Hemos de indicar que al vender los animales a un peso cercano a los 2,5 kg obtienen alrededor de un 20% más de venta de carne que en España cuyo peso de matanza ronda los 2



El diseño es el clásico del "sistema todo dentro todo fuera" y así poder realizar vacíos sanitarios

kg, aunque seguramente habría que matizar con la mortalidad de ese periodo extra de cebo. Aún así el resultado es sorprendente.

Un dato curioso del cual se habló muchísimo en principio pero que ha dejado de estar en uso, es el precio a pagar en las granjas que tienen banda única. Aquí se sigue haciendo el precio promedio de las últimas 6 semanas en el momento de la venta.

En cuanto al tema de medicaciones estas son muy limitadas:

1. Se administran protectores hepáticos cerca del momento del parto para evitar problemas de toxemias de gestación o hipocalcemias puerperales.

2. Se administra enrofloxacina-10% cuatro días en el momento del parto para evitar problemas infecciosos como preventivo general—a 0,5ml/ l 4 días, es decir, una medicación muy suave.

3. Complejo vitamínico-mineral o piensos enriquecidos en el momento de la inseminación.

4. Aplica polvos secantes en el nido en el momento del nacimiento de los animales y al tercer día de vida.

5. Se aplica evidentemente la PMSG 48 horas antes de la inseminación para la inducción del celo y GnRh al momento de la inseminación.

6. Vacunaciones contra mixomatosis y enfermedad vírica hemorrágica.

Y no se medican más los animales excepto en las contadas ocasiones en las que sea necesario.

Los nidales tiene una vigilancia especial hasta el momento de la

inseminación artificial, momento que deja de hacer la lactación controlada. Diariamente los revisa, añadiendo o sacando material aislante del nido según convenga. Si en este periodo aprecia algún nido que no está en la misma línea que los demás, procede a marcarlo y no insemina la coneja hasta el ciclo siguiente.

¿Cuáles son los secretos para una buena producción?. No hay secretos, simplemente hacer bien las cosas de inicio.

- Comprar animales libres de enfermedades o no portadores.
- Ambiente controlado y confortable para los animales.
- Alimentación adecuada—con los silos necesarios.
- Control de la alimentación. Sistemas de control de ración de pienso.
- Limpieza en general de las naves y almacenes
- Sistemas básicos de bioseguridad: Vacíos sanitarios, alfombrillas desinfectantes...
- Rejillas reposapatas en todas las jaulas.
- Control del agua.

Todo parece sencillo, pero el punto más importante es trabajar adecuadamente y con el material adecuado. Pero el material adecuado no solo es naves, jaulas, etc. Un punto básico importantísimo es el poner barreras a la entrada de enfermedades y otro es el comprar animales libres de patógenos.

Importantísimo este último!!!, y para mi gusto es quizás el detalle que más diferencia la cunicultura francesa de la española. Allí no se discute si la Enterocolitis del conejo viene por el pienso o por el aire, se discute si los animales vienen en condiciones y que condición sanitaria tengo yo los animales en la granja. Y sobre todo, qué tengo que hacer para que no entren agentes patógenos en mi explotación. ♦

Cómo estructurar una granja

Toni Roca
Conejólogo



A partir de unos sólidos cimientos en la creación de una granja cunícola para que su crecimiento sea racional y bien estructurado, el cunicultor debe optar por un sistema, método y técnicas para conseguir una evolución productiva.

SISTEMA DE MANEJO

Al instalar una granja es importante saber como manejar a los animales puesto que ello determinará la distribución de las áreas (según estadios productivos), el tipo de jaulas y de su ubicación en la granja. Podemos mantener a la hembra reproductora siempre en su jaula. La podemos retirar cuando no esté cíclica y devolverla a otra jaula cuando precise parir. Se puede retirar la coneja con sus gazapos a partir de los 21 días post parto. Podemos practicar el desmadre, o sea, sacar a la coneja de la jaula que parió dejando en ella a sus gazapos hasta la venta. Todos estos manejos y algunos más determinan uno u otro SISTEMA.

METODO DE TRABAJO

La organización de las operaciones diarias en día fijo de la semana o agrupando trabajos (cubriciones, palpaciones, poner y sacar nidales, control de partos, destetes) en días determinados y localizando a los animales por estadios productivos, permite racionalizar los tiempos horarios y rentabilizar la mano de obra. Hablamos del manejo en bandas, lo que supone cubrir a las conejas sólo a los 4, 11, 18 o 25 días después del parto.

TECNICA DE EXPLOTACIÓN

Se trata de adoptar manejos que repercutan en mejorar rendimientos. La lactación controlada permitirá reducir substancialmente las bajas de gazapos en los nidos. El bioestímulo incrementará notoriamente la receptividad de las hembras a la cubrición. La inseminación artificial reducirá el tiempo horario destinado a las cubriciones. La limpieza mecanizada de las deyecciones ahorrará mano de obra. Podríamos también añadir la automatización en la distribución del alimento, los programas informáticos, los controles de luz, ventanas, ventiladores, humidificadores, etc. En definitiva, se trata de saber introducir mejoras en función al tipo de granja proyectada.

Diciembre 2009

