



En L'Espluga (Tarragona) se encuentra la sede de Grup Cunicarn, actualmente una de las tres empresas productoras de conejo más importantes de Europa. Integrada por Grup Cunícola Catar -dedicado a fabricación de piensos, genética, centro de inseminación, granjas propias y gestión de proveedores- y Cunicarn Alimentació -matadero, sala de despiece y cocinados-, cuenta con tres divisiones: la agropecuaria, la de alimentación y la de administración, finanzas y recursos humanos, que da servicio a las dos empresas. La gestión de ambas se realiza conjuntamente desde el punto de vista administrativo para así aprovechar los recursos y evitar costes duplicados, mientras que la gestión gerencial y técnica de cada una de las compañías es independiente.

Cunicarn es una empresa familiar que nació hace tres décadas y está gestionada por Ramon Calbet, su mujer y sus hijos. Ubicada en una parcela de 70.000 metros cuadrados, es un referente en lo que a innovación y gestión medioambiental se refiere. Por poner un ejemplo: toda el agua que se consume, que es del orden de 70 a 105 metros cúbicos al día, la hacen pasar por una depuradora biológica que poseen

desde hace 18 años, y de aquí obtienen un agua depurada que utilizan para regar. "No echamos ni un litro de agua al río", explica Jordi Calbet, responsable de la división de alimentación. "Tenemos un sistema exquisito".

La planta de procesado sacrifica entre 90.000 y 100.000 conejos por semana -2.000 a la hora-, que se sirve a un único cliente: la red de supermercados de Mercadona. Las tareas están totalmente automatizadas, no en vano cuentan con maquinaria -algunos equipos son aún prototipos que no se comercializan en el mercado- con la que han conseguido agilizar enormemente el proceso. En total hay 60 personas trabajando en una planta que cuenta con un sencillo sistema de comunicación interna integrado por buzones en los que cualquier persona puede depositar un papel con observaciones relacionadas con los procesos. Según el destinatario del mensaje, se depositará en el buzón de calidad -por ejemplo un mal olor que se detecte-, de mantenimiento -una correa que haga ruido- o en el de administración. Además, una vez a la semana se reúnen los jefes de departamentos y se ponen todas estas cuestiones en común.

Generalmente se da por asumido que el sector cunícola tiene una estructura familiar pequeña o media y que no hay espacio para estructuras profesionales de cierta envergadura. Pero cada vez más están prosperando estructuras productivas que rompen este mito. En España tenemos pocos casos, pero notorios, de empresas familiares que están apostando por la integración total en cunicultura abarcando desde el suministro de piensos, granjas propias y sacrificio hasta la distribución con marca propia. Uno de ellos es Cunicarn.

La familia Calbet se planteó en su momento la necesidad de superar lo que se estaba haciendo entonces. Para poder conseguir esto, la visión de trabajo fue desde principio muy amplia y avanzándose a los requerimientos que en todo momento se necesitaban, pudiendo ofrecer al producto genérico que es la canal de conejo un plus de seguridad alimentaria, trazabilidad, medidas de bioseguridad, bienestar animal y bienestar de los trabajadores -zonas amplias y bien delimitadas de trabajo- y de conservación del medio ambiente. La inversión en estos aspectos ha acabado dando su fruto.





Ejemplo de ello es el hecho de ser uno de los pocos mataderos que tienen un solo cliente -Mercadona- y además con exclusividad total. La tranquilidad de saber que no tienen cada semana que salir a luchar para vender o malvender es sin duda una de las bases por la apuesta tan fuerte que están realizando en el sector en un momento que todo tiene una tendencia a no moverse.

Actualmente, Cunicarn cuenta con dos salas de sacrificio, una ubicada en Celanova, Ourense, con capacidad para unos 50.000 conejos a la semana, y otra en Espluga de Francolí, Tarragona, con capacidad de 100.000 conejos a la semana. Actualmente están sacrificando alrededor de 120.000 gazapos entre los dos centros, lo que supone una ocupación cercana al 80%, y que en previsión no muy lejana se espera llegar al límite de la capacidad actual.

En Cervià de les Garrigues tienen la granja experimental -La volta- y una de las naveas en las que se están haciendo inversiones para crear la granja escuela donde poder enseñar todas las novedades que aporta el proyecto Star 16.86 -ver artículo en CUNICULTURA de abril 2012-. Es un detalle que no escapa a la atención, ya que pocas empresas cuentan con una granja donde poder probar las novedades antes de su aplicación a nivel de campo.

El grupo Cunicarn dispone de una fábrica de piensos en Valls, desde donde suministra a las granjas que posteriormente envían las canales al matadero. Así

pueden realizar una trazabilidad desde el inicio y, en la mayoría de casos si fuera necesario, sin la intervención de los propios cunicultores, aportando una seguridad y trazabilidad alimentaria total.

En Vimbodí tiene finalmente un centro de inseminación propio para poder garantizar la homogeneidad de los animales que se les suministra, muy importante cuando se tiene en cuenta la necesidad de estandarizar al máximo las canales para aprovechar a pleno rendimiento la tecnificación disponible en el centro de sacrificio y, sobre todo, en la sala de despiece. Ya desde el principio vieron la necesidad de disponer de una buena genética para la máxima rentabilidad, y optaron por Grimaud Frères.

La visita al matadero de l'Espluga de Francolí sorprende por la limpieza. La sensación de espacio, sin solapamientos ni espacios pequeños, organización, etc., es muy reveladora. Excepto contadas ocasiones, los mataderos son lugares limpios y relativamente bien organizados, pero en este caso destaca el altísimo nivel de robotización en muchos procesos rutinarios y, sobre todo, la falta de olor. No se aprecia olor a conejo por ningún lado. Hubiésemos podido estar perfectamente en una fábrica de coches o tornillos, pero con muchísimo menos ruido.

Han dedicado mucho tiempo a buscar soluciones que permitieran estos resultados. Básicamente todo gira en el concepto de extraer por succión todas las posibles fuentes de olores y apartarlas de la planta. Hay que destacar que incluso ni el muelle de descarga de conejos hacía olor, y eso que se apreciaba que había estado lleno de animales unas horas antes y ahora apenas quedaban unas 40 cajas de transporte. Los camiones que llegan y las jaulas son enviadas inmediatamente a limpiar y desinfectar a un anejo, de forma que tampoco tienen tiempo de generar olor ni suciedad.

El concepto de matadero es muy claro, con un diseño que separa en compartimentos estancos las diferentes zonas de trabajo y evita las contaminaciones cruzadas. Para pasar de una zona a otra siempre había un limpiacalzado y lavamanos como medidas de seguridad en cámaras estancas, dotadas de fluorescentes bactericidas para apoyo activo a las medidas de bioseguridad.

Una de las ideas más interesantes que resaltan es el control de la calidad de las canales. Mediante un sencillo sistema de contadores pueden saber en tiempo real para una partida proveniente de una explotación, no solo el rendimiento canal, sino también la cantidad de canales con alguna irregularidad, como pueden ser golpes o contusiones, marcas, roturas de extremidades, abscesos, falta o exceso de coloración canales, etc. Muchos de ellos son problemas que se deben a la manipulación en el mismo matadero, pero otros no, y permiten ver in-

cidencias en algunas explotaciones, para así comunicarlás al cunicultor y que el veterinario que visite la explotación pueda tomar medidas para paliarlas.

Esta información bien procesada puede ser un puntal valiosísimo en una relación cunicultor-matadero a largo plazo, pues por una parte ayuda al cunicultor a valorar posibles problemas de futuro, y por otra aumenta el rendimiento en el matadero, evitando la presencia de saldos.

Seguidamente tiene lugar un punto muy importante: se separan las canales más pesadas y se destinan al troceado por un lado y las canales más livianas o de peso tradicional se envían a la línea de envasado flow-pack, unas de las presentaciones más frecuentes de la empresa. El troceado es totalmente robotizado y se aprecia una gran limpieza de corte con un aspecto limpio y preciso.

A quien no haya comprado conejos en Mercadona le sorprenderá ver que las canales vienen sin el hígado y este se adjunta en un envase aparte dentro del envoltorio. El objetivo es presentar una canal más elegante para el consumidor y, en el caso de que no se quiera este órgano, poder coger el envase plástico donde está éste sin tener que tocarlo directamente y tirarlo al contenedor de basura. Simultáneamente también se consigue alargar la vida útil de la canal al separarla de un material de inferior caducidad.

Uno de los secretos que nos confiesan es el altísimo grado de automatización de todos los procesos para así poder homogeneizar el producto final y tener las referencias necesarias pero no más. Tener presentacio-

nes con baja venta solo suponen diversificar el tiempo y aumentar los riesgos de errores.

Al final del proceso, cuando salen los envases flow-pack o las bandejas de troceado en cada línea de trabajo, hay un detector de metales que controla la presencia de cuerpos extraños en los envases. De este modo evitan que salgan envases inadecuados o con posibles riesgos de denuncias. Es en este momento cuando entendemos una curiosidad del principio que nos dejó extrañados. No dejan entrar ningún material del exterior, y lo suministran todo dentro del recinto, como por ejemplo los bolígrafos, que tienen marcas de metal porque si accidentalmente uno cae en una canal,

esta es inmediatamente detectada y desechada y no llega al consumidor. Dentro, nos aclaran, no hay ningún utensilio que no tenga marcas de metal y que por tanto no pueda ser detectado en este control final. Un detalle realmente sobresaliente.

Finalmente, el complejo incluye una inmensa planta superior preparada para lo que en un futuro será la sala de cocinados, y que en estos mo-

mentos solo tiene una parte preparada para tal uso. Son dos salas totalmente equipadas para la elaboración de precocinados y cocinados, que tienen la intención de implantar poco a poco. De momento solo tienen un producto cocinado que se sirve a las Islas Canarias en exclusiva con notable éxito. La intención es ir lentamente elaborando una lista de presentaciones para cubrir demandas locales que sean rentables, pues la distribución de numerosas referencias de conejo cocinado supondría una excesiva complejidad organizativa. ♦



Copos de pino y abeto, asépticos y desinsectados

El producto que vence definitivamente las desventajas de los otros absorbentes para la confección de los nidos. FLOC NET ofrece unas condiciones higiénicas perfectas, más calor en el nido, mejor acoplamiento con el pelo de la coneja y menos bajas en el nido.

FLOC NET tiene un poder de absorción cinco veces superior al de la paja, es de manejo muy práctico y se sirve envasado al vacío en sacos fácilmente apilables.

El producto indispensable para que su explotación sea más rentable

MOLÍ DE SERRA, S.L.

Ctra. de Torroella, s/n • 17133 SERRA DE DARÓ (Girona) • Tel y Fax: 972 75 71 44 •
Tel móvil: 659 01 18 21 • www.flocnet.com • email: molideserra@flocnet.com