

MONITOREO DEL MIXER

La precisión es rentabilidad



Un buen programa de alimentación tiene que contemplar el monitoreo del trabajo de los operadores de los mixers. El monitoreo diario de los “mixeros” debe conformarse a partir de la precisión en la carga, la distribución y el control del alimento rechazado.

Al observar trabajar en el tambo a los que reparten el alimento, llamados comúnmente “mixeros”, uno siempre se pregunta, ¿estarán haciendo un buen trabajo? ¿Qué tan precisos son cuando adicionan las mezclas de minerales o suplementos en el carro mezclador? ¿Cuál es la precisión que tienen cuando distribuyen el alimento en los comederos?

Estas y otras son algunas de las preguntas que les hago a los encargados o propietarios de los tambos cuando discutimos acerca de los programas de alimentación: el constante monitoreo del trabajo de los mixeros. Ellos desempeñan un papel muy importante que afecta la salud y productividad de las vacas y también la rentabilidad del mismo tambo.

Un buen monitoreo de los “mixeros” debe conformarse de los siguientes tres parámetros que sugiero monitorear a diario:

1 Precisión de la carga. Conocer qué tan exacto los repartidores están cargando cada ingrediente en el carro mezclador es muy importante por dos razones. En primer lugar, errores en la carga pueden comprometer la salud de las vacas y afectar la producción de leche. En segundo lugar, una buena precisión de carga llevará a reducir los costos del alimento. Recuerde que un sólo movimiento adicional de la pala de la cargadora puede costar miles de pesos más al tambo. Según datos del TMR Tracker, un software de manejo de los alimentos, los ingredientes que suelen ser más variables durante la carga son el heno seco, harina de soja, los suplementos y el silaje.

Recomiendo utilizar un software de manejo de la alimentación para controlar a diario la precisión de cada uno de sus repartidores de alimento. Esto también le servirá

para evaluar mejor cuáles son los ingredientes en su tambo que tienen mayor variabilidad durante la carga. Establezca un programa de bonificación una vez que los repartidores hayan alcanzado un desempeño esperado. Solo en ese momento se justificara el uso de incentivos para maximizar el desempeño. En www.apndairy.com puede encontrar más información sobre los programas de incentivos para los repartidores.

2 Precisión en la distribución. ¿Están los mixeros distribuyendo la cantidad correcta de alimento para cada corral de acuerdo con el número de vacas y los consumos? Muchas veces una carga de alimento es dividida en dos corrales distribuyendo la mitad del alimento en un corral y la otra mitad en el otro. Pero si un corral constantemente recibe apenas tres por ciento menos del alimento que debería, por ejemplo porque el repartidor tiende a dejar caer más alimento en el primer corral, entonces esto puede afectar la producción. ¿Qué tan grave sería eso? Si ese corral produce en promedio 41 litros de leche eso significa que las vacas en ese corral deberían consumir cerca de 25 kilos de materia seca (MS) por día. Esto sería aproximadamente 50 kilos de alimento tal cual si hay un 50 por ciento de MS en la dieta (TMR). Entregar un 3% menos de comida a un grupo puede reducir la producción de leche en alrededor de 1,5 litros al día. Por otro lado, el corral que fue alimentado en exceso tendrá más alimento rechazado que se destinará a las vaquillonas o vacas secas. Por lo tanto, el costo de alimentar a esas categorías va a ser más alto de lo que debería.

3 Alimento rechazado. Con el fin de monitorear la comida desperdiciada que no se come en cada corral es importante pesar el alimento rechazado. Habitualmente escucho todo tipo de excusas para no pesar el alimento rechazado, la más común es el no contar con el tiempo suficiente. Sin embar-

Mediante la medición y evaluación del alimento rechazado, junto a su nutricionista pueden medir mejor el consumo de materia seca, la eficiencia alimenticia, y el control de inventario y las mermas.

OBJETIVOS Y CAPACITACION

Trabaje con su nutricionista o asesor para establecer los parámetros y las expectativas de su sistema de monitoreo así como para desarrollar un programa de entrenamiento para sus repartidores. Si es necesario, traiga a un especialista que pueda entrenar y capacitar a sus empleados para el correcto desempeño de sus tareas.

go, esto va a ayudar a evaluar qué tan bien los repartidores están evaluando los comederos y qué tan consistente es el trabajo de ellos. ¿Por qué esto es importante? Para controlar mejor los costos de alimentación.

Si la cantidad de alimento rechazado en su tambo es actualmente de cinco por ciento y su costo del alimento es de nueve pesos por vaca por día, entonces sus pérdidas de alimento —o al menos que sera de menor valor porque se la dará a otras categorías—, serán cercanas a los 85.000 pesos por año por cada 500 vacas de ordeño. Por el contrario, cuando se tiene un mejor manejo de los comederos, manteniendo el alimento rechazado entre 2 a 2,5%, las pérdidas de alimento o lo que se alimenta a otro grupo de animales representaría menos de 33.000 pesos.

Además, mediante la medición y evaluación del alimento rechazado, junto a su nutricionista pueden medir mejor el consumo de materia seca, la eficiencia alimenticia, y el control de inventario y las mermas. Mediante el cálculo de los ingresos respecto al costo de los alimentos (IOFC), se podrá calcular con mayor exactitud la rentabilidad de su tambo.

Estos deben ser los tres principales indicadores claves de desempeño que deben ser usados para evaluar el rendimiento, precisión y consistencia de los repartidores de alimento en el tambo. Sin embargo, hay algunos pasos que cualquier administrador o encargado de los animales debe tomar antes de implementar estos tres indicadores. Y estos son:

A) Establecer protocolos de alimentación —procedimientos estándares de operación— para los repartidores de alimento.

B) Desarrollar un programa de entrenamiento para los mixers.

C) Dar una buena y periódica devolución de información y apreciaciones a los mixeros. Esto es fundamental para el buen desempeño de los empleados.

Félix Soriano, M.S., PAS
APN Consulting, LLC