

Modernización de las instalaciones de HIBRAMER

José M. Hernando *

El pasado día 1 de Abril fue inaugurada, por el Presidente de la Junta de Castilla y León, D. Juan José Lucas, la primera nave de puesta del nuevo complejo que la empresa HIBRAMER, S.A. está construyendo en la localidad de Aldeamayor de San Martín, a 14 Km de la ciudad de Valladolid.

HIBRAMER, S.A. que se constituyó en el año 1959, cuenta en la actualidad con un capital social de 1.350 millones, da trabajo a 280 obreros y tiene tres líneas básicas de actuación:

A: Huevos; que con un ámbito sobre Castilla y León, y Madrid vende bajo las marcas de HIBRAMER y COLMA.

B: Aves; cubriendo todo el territorio nacional y exportando bajo el nombre de las estirpes IBERLAY e IBERBRAUN, ya sea en pollitas de un día o recriadas.

C: Piensos; bajo la marca de Piensos CUNDER cubre el territorio de Castilla y León.

En la actualidad sus centros de producción se encuentran repartidos por Valladolid, Salamanca, Segovia y Madrid.

HIBRAMER, S.A., que en el año 1991 facturó 5.900 millones de pesetas, comercializando 24 millones de docenas de huevos y vendiendo pollitas de la estirpe americana HY-LINE, de la que es Distribuidor en exclusiva para España, realizó unas inversiones de 386 millones de pesetas. En Valladolid ocupa el 5º puesto en el ranking de empresas por facturación y el 12º en Castilla y León; es la 1ª de España en comercialización de pollitas de un día y recriadas y la 8ª empresa ganadera nacional.

Nuevas instalaciones

Para las nuevas instalaciones se calculan unas inversiones de 200 millones en infraestructura, 400 millones en el almacén de clasificación y 1.250 millones en la granja.

Esto se va a llevar a cabo en un periodo de 6 años y en esta primera fase se han invertido en infraestructura 145 millones, incluidos los terrenos, 279 en el almacén de clasificación y 248 entre las dos naves de puesta y la de secado de gallinaza.



Maqueta de la nueva granja.

La granja va a estar dividida en dos partes independientes: al frente la sala de clasificación, sala de almacenaje y una oficina y en la parte de atrás las naves propiamente dichas, con el almacén de secado de la gallinaza.

Anexo a este conjunto se encuentran las casas de los empleados construidas a tal efecto, junto con la sala de los grupos electrógenos.

La sala de clasificación

Es una nave de 5.600 m² que está distribuida en varias zonas.

* Dirección del autor: Ctra. de Circunvalación, 51, 3º - 47012 Valladolid. Tel (983) 26 45 46.

En primer término tenemos una oficina de control junto a los muelles de carga. Detrás de esta oficina se encuentra el almacén de cartones y embalajes, cuyas paredes están construidas de materiales no inflamables.

Más atrás se encuentra el almacén de entrada de huevos del exterior, que con una superficie de 525 m² recibirá los huevos de los otros centros de producción que la empresa posee.



La nueva nave recién inaugurada.

En el centro de la nave van a estar situadas dos máquinas MOBBA 8000, que con un ritmo de 80.000 huevos por hora y en dos turnos de trabajo, se pueden clasificar 40 millones de docenas al año.

A un lado de la nave se van a colocar las máquinas de retractilado de cartones de dos docenas y similares.

En este almacén de clasificación van a trabajar 20 personas y otras 5 en la oficina por cada turno -mañana y tarde.

Las naves de puesta

El complejo constará de 12 naves, de 2000 m² -15,5 por 129 m- con una capacidad de 58.000 aves por nave y que sumarán en total 696.000 gallinas.

Para manejar este número de aves están previstos 7 puestos de trabajo que contarán con la ayuda de la informática avícola.

Las naves, que son de la firma italiana FACCO y que están siendo montadas por la empresa vallisoletana INAGASA, son prefabricadas en chapa galvanizada por dentro y por fuera y con un aislamiento tipo sandwich, tanto en las paredes como en el tejado.

Son naves de ambiente controlado, utilizando el sistema C.A.L. Para ello cuentan con una ventana corrida de 0,5 m con cierre de cremallera y que va a lo largo de los laterales de la nave. Cada nave lleva dos grupos de 8 extractores que van entrando a trabajar según las necesidades de renovación de aire de cada momento.

Para oscurecer las naves se han prolongado los voladizos de los tejados, creando un pasillo cerrado todo alrededor de la nave con una pequeña abertura en su parte baja por donde entra el aire.

También en el tejado se han instalado 10 chimeneas de algo más de un metro cuadrado, para que, en caso de emergencia de fallo de la luz, abran la trampilla y caigan, volviéndose a recoger ellas mismas cuando ésta regresa; esto mismo ocurre con las ventanas laterales ya que llevan un motor que puede tanto ir a 12 voltios como a 220 voltios.

Las jaulas que se han instalado son de la firma BIG DUTCHMAN y han sido montadas por JUBLA de Valladolid.

A estas jaulas se las conoce por el nombre de EUROVENT, siendo una batería fácil de montar y caracterizada por llevar un conducto especial para inyectar aire sobre las deyecciones a la vez que ayuda a renovar el aire de la nave. Cumpliendo las normas comunitarias, lleva dos bebederos de tetina por cada alojamiento y respeta las medidas exigidas por la CEE.

La iluminación es artificial y está ofrecida por bombillas que son regulables según las necesidades.

Cada nave lleva 6 filas de baterías de 4 pisos con 120 m de largo. Las deyecciones son depositadas sobre una cinta, que a su vez las transporta hacia la cinta general que las llevará al almacén de secado, que tiene una capacidad de 1.300 m³, en donde permanecerán unos tres meses para lograr una gallinaza con un 25% de humedad.

El retorno de las cadenas de la "anacón" va a pasar por una sala de desinfección para no llevar contaminación de unas naves a otras y todo este conjunto va dentro de un pasillo que tiene las mismas características de aislamiento que las naves.

Uno de los puntos que se van a tener

(Continúa en página 331)