

## Henificación, uso de fibra y suministro de raciones



Industrias Montecor, junto con el Módulo de Tecnología en Forrajes Conservados del INTA, realizará el próximo sábado 23 de noviembre en Monte Buey una jornada de capacitación técnica en nuevas tecnología en henificación, uso de fibra y suministro de raciones.

La reunión comprenderá una dinámica del Mixer horizontal procesador de fibra larga de la empresa; Uso de fibra procesada; Consejos para el buen uso de mixer vertical y Presentación de la rotoenfardadoras Montecor. Para más información comunicarse a: [marketing@industriasmontecor.com.ar](mailto:marketing@industriasmontecor.com.ar)

Se trata de un encuentro dirigido principalmente a los concesionarios de Montecor, que comenzará a las 8,30 del sábado venidero, en las instalaciones de la empresa, en Ruta Provincial Nº 6 – Km 201, Monte Buey, provincia de Córdoba.

La Jornada contará con la participación de los ingenieros Federico Sánchez y José Peiretti del INTA Manfredi, abordarán la temática "Hacia la tecnificación del heno de calidad. Presentación de evaluación INTA de Rotoenfardadoras Montecor"; y del ingeniero Juan Giordano del INTA Rafaela.

Este último, junto con Sánchez, disertarán sobre "Mecanización de la alimentación. Presentación de evaluaciones INTA de Mixers Montecor".

El Departamento de Marketing de Montecor, distribuyó una cartilla previa, parte de cuyo contenido es el siguiente:

¿Cómo es el trabajo en conjunto de Montecor con el INTA?

Siempre estamos ligados y colaborando –señala el informe- con diversas Instituciones con el objetivo de aportar valor al sector agropecuario.

Durante este año 2013, el Instituto Nacional de Tecnología Agropecuaria (INTA) ha llevado adelante evaluaciones de nuestras Rotoenfardadora, Mixers Verticales y Horizontales.

El objetivo general, en el caso de los Mixers fue evaluar el uso de las distintas formas de presentación del heno en los diferentes tipos de mixer, de acuerdo a la capacidad operativa para procesar y mezclar fibra de cada uno de ellos, buscando obtener las reales prestaciones en cuanto a cantidad máxima admitida.

Como objetivos específicos se determinaron los siguientes:

1. Observar el comportamiento de cada uno de los mixer sobre la posibilidad de procesar o no la fibra: medición de la cantidad de fibra admitida, largo de fibra máximo que permiten mezclar en una ración y largo final de la fibra obtenida luego del proceso de mezcla.
2. Determinar tiempo de procesado y tiempo de mezcla en los distintos tipos de mixers.
3. Evaluar el uso de fibra procesada en los distintos tipos de mixer. Medición de cantidades máximas admitidas de fibra proveniente de rollos (de núcleo duro y núcleo blando) y megafardos.
4. Medir comparativamente el consumo de combustible que generan henos de fibra procesada y henos de fibra entera en un mixer vertical, estimando cual es el ahorro de energía que se produce al momento de utilizar esa fibra, respecto al gasto en que se incurre por procesarla en el momento de la henificación.
5. Evaluar la facilidad del uso de la fibra procesada proveniente de rollos y megafardos y su posterior comportamiento dentro de una ración elaborada en mixer horizontales mezcladores

#### Rotoenfardadoras

Por otra parte, el objetivo de la evaluación múltiple de Rotoenfardadoras Galignani MG V6 Industry y Montecor M8520E fue conocer la performance y la calidad de trabajo de la rotoenfardadora Galignani MG V6 Industry de cámara variable, equipada con sistema de procesado de fibra a enrollar.

La evaluación se realizó sobre cultivo de alfalfa. La experiencia consistió en medir consumo, capacidad de trabajo, calidad del heno elaborado y las pérdidas durante la confección del rollo en forma comparativa con sistema de cutter de 14 cuchillas activado y desactivado.

Se comparó con la performance obtenida de una rotoenfardadora Montecor 8520E sin procesador de fibra representativa de la tecnología de enrollado que se utiliza actualmente en nuestro país.

Los resultados indican que con esta máquina equipada con sistema de precortado se logran conformar henos con un largo de fibra menor comparado a enfardadoras que no cuentan con dicho sistema, sin producir un aumento significativo de pérdidas en el proceso de elaboración.

Otros objetivos de evaluación fueron:

1. Medición de las pérdidas del equipo en cantidad y calidad de material en condiciones de ser henificado con el procesador de fibra de 14 cuchillas, activado y desactivado y de una rotoenfardadora convencional Montecor 8520 H sin procesador de fibra, trabajando en condiciones similares.
2. Determinar para los tres tratamientos el consumo de combustible, capacidad de trabajo, velocidad, densidad de los rollos y pérdidas que pueden ocurrir en iguales condiciones de almacenaje a campo.
3. Comparar, mediante muestreo y análisis químico, la calidad obtenida de los rollos elaborados con cada una de las configuraciones.

¿Qué acciones realiza Montecor como servicio post venta a sus clientes y concesionarios?

El servicio posventa se encuentra en plena actividad y la empresa ofrece a sus clientes: Capacitación – Puesta en marcha – Servicio Técnico – Repuestos – Manejo de quejas y reclamos.

Contamos con un plantel capacitado y entrenado para dar solución rápida a las diversas situaciones que se produzcan en nuestras unidades comercializadas; así como también una flota destinada a servicio técnico que permite la atención personalizada.

Siempre hemos enfocado a tener una adecuada atención posventa orientados en asegurar la plena satisfacción del productor.

Norma de calidad

Industrias Montecor SRL revalidó este año su Certificado de Calidad con el cumplimiento de todos los requisitos que exige la Norma Internacional de calidad Norma ISO 9001:2008.

Fuente: Agroverdad