

DESARROLLO DE UNA METODOLOGÍA DE ESQUILA DESMANEADA SECUENCIAL EN OVINOS

Méd. Vet. Andrés La Torraca, Ing. Agr. Ariel Aguirre, Ing. Qco. Mario Elvira e Instructor de Esquila Oscar Villalobo*. 2005. Carpeta Técnica, Ganadería N° 12, EEA INTA Esquel, Chubut.

*Técnicos EEA INTA Chubut

www.produccion-animal.com.ar

Volver a: [Producción ovina de lana](#)

Reseña: La Esquila Desmaneada Secuencial permite reducir sensiblemente las contaminaciones de los lotes de lanas por fibras pigmentadas o coloreadas. El artículo ofrece la información básica suficiente para motivar a un productor a adoptarla y se ofrece la colaboración del INTA para asesorarlo convenientemente.

Palabras claves: Producción ovina - Lana - Esquila desmaneada - EDS - Fibras Pigmentadas - Fibras Coloreadas - Chubut - Patagonia

INTRODUCCIÓN

- ◆ En los sistemas ganaderos ovinos, la esquila, es la actividad anual de cosecha de la lana. Históricamente la esquila se realizó en gran parte de la Patagonia con el animal sujeto o “maneado”, dificultando el acondicionamiento del vellón y generando gran cantidad de dobles cortes. Ello ha desembocado en la depreciación de las lanas argentinas producto de su alta contaminación, dobles cortes, inadecuada clasificación y presentación.
- ◆ Luego de distintos esfuerzos realizados en la región, el Programa Nacional de Mejoramiento de la Calidad de la Lana (PROLANA) abordó, en la década del 90, gran parte de los mencionados problemas introduciendo la esquila desmaneada Tally Hi o Bowen, pautas protocolarizadas de esquila y acondicionamiento. Pero es necesario continuar y profundizar acciones que reviertan la depreciación histórica que sufren las lanas argentinas, producto de sus elevados niveles de contaminación.
- ◆ En las lanas finas de origen Merino, destinadas principalmente a la elaboración de tejidos y prendas de alto valor, las empresas compradoras requieren un producto producido y cosechado que asegure lanas cada vez más finas, de buen rendimiento, excelentes largos de mecha, adecuada resistencia a la tracción, buen color y mínima contaminación.
- ◆ La contaminación causada por fibras teñidas por heces y orina (puntas amarillas), las fibras pigmentadas (de origen genético) y las fibras meduladas total o parcialmente (pelos, kemps, etc.) constituyen una problemática de difícil resolución. Las mismas adquieren tonalidades distintas durante el proceso de tintura con diferencias a la vista en los tejidos producidos en colores claros o pastel. Numerosas investigaciones describen las fibras teñidas como la principal causa en este tipo de problemas, le siguen luego con menor incidencia las fibras pigmentadas de origen genético (pelos negros y marrones). Un tops de lana Merino de buena calidad debiera tener menos de 100 fibras coloreadas por kilogramo de tops.
- ◆ Actualmente, lanas australianas adecuadamente esquiladas y acondicionadas alcanzan estándares con un nivel máximo de contaminación de 70 fibras coloreadas/kg de tops. Si bien no se disponen de estudios publicados que determinen la cantidad de fibras coloreadas en tops elaborados con lanas argentinas, se estima que los valores promedio, fácilmente, triplican o cuadruplican la cifras antes citadas.
- ◆ La contaminación por fibras coloreadas y meduladas es una de las principales líneas de trabajo de organismos e instituciones de países con una gran tradición lanera. Las fibras coloreadas y meduladas resultan un serio inconveniente desde dos puntos de vista. Por un lado, el gran impacto que produce una mínima contaminación en un lote de lana y por otro la dificultad que representa detectar esta contaminación en lotes de lana sucia. Países líderes en la comercialización de lana como Australia, consideran umbrales críticos de contaminación las 100 fibras coloreadas por kilo de lana limpia (tops). Para controlar este tipo de contaminación, se han desarrollado distintos programas que contemplan la implementación de prácticas de manejo que minimizan el riesgo de contaminación.
- ◆ Por estas razones, la **Esquila Desmaneada Secuencial (EDS)** surge como una metodología que pretende optimizar el método de cosecha, valorizando lanas finas Merino, desde una visión integradora de la cadena de valor.

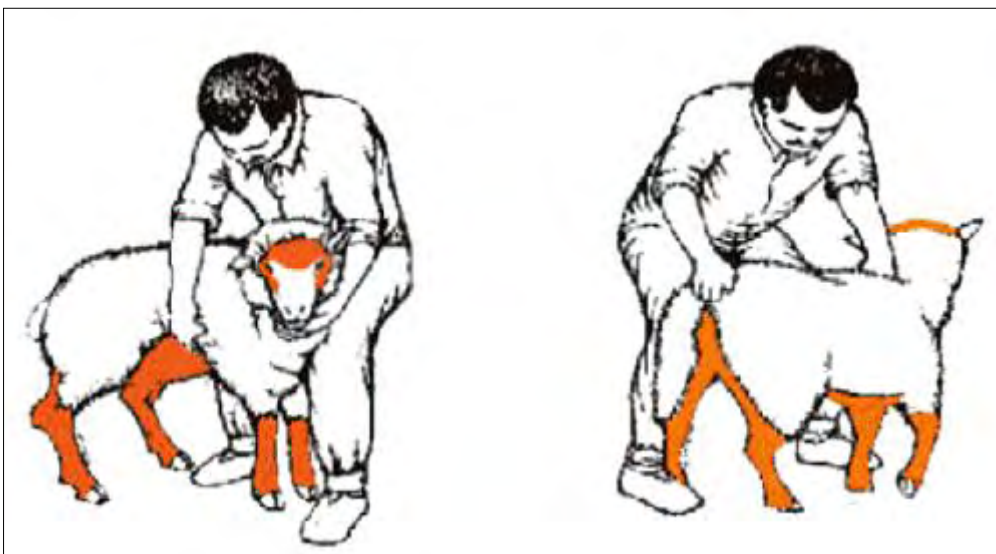


La **EDS** tiene como objetivos:

- 1) Disminuir los niveles de contaminación del vellón por fibras coloreadas, pigmentadas y meduladas de la esquila.
- 2) Facilitar los trabajos de acondicionamiento de lana.
- 3) Mejorar la organización del trabajo en el galpón de esquila.
- 4) Sustituir la práctica de descole previo a la esquila.

La **EDS** consiste en la división de la esquila en **dos etapas** claramente diferenciadas.

- ♦ La **primera etapa** incluye aquellas clases de lana de menor valor y altamente contaminantes, comúnmente denominadas “pedacería” o lana de NO-VELLÓN. La esquila de lana de no-vellón (etapa sucia) comienza en la barriga, seguida por la esquila de las manos o miembros anteriores, la entrepierna, las patas o miembros posteriores, la zona perianal o descole y finaliza con la esquila del copete y las quijadas.



Vista del animal finalizada la esquila de No-Vellón.

- ♦ A continuación, se realiza la **segunda etapa**, la esquila de lana de vellón (etapa limpia), según las posiciones y cortes propuestos por la técnica Tally Hi o Bowen.

DESCRIPCIÓN DE LA TÉCNICA

- ◆ La implementación exitosa de la EDS requiere de la planificación del trabajo, acordando con una empresa de esquila capacitada, su modalidad de implementación. Es necesario, también, adecuar la infraestructura e instalaciones del galpón de esquila existente en el establecimiento. A continuación, se describen dos modalidades de implementación de la EDS, realizadas en el transcurso de las zafra 2000/01, 2001/02, 2002/03 y 2003/04.
- ◆ Actualmente, se han ensayado **dos modalidades de trabajo**: una de ellas diseñada para operar en instalaciones fijas o cuando se trabaja con máquinas de motor a explosión y otra para máquinas de esquila con motores o bajadas eléctricas.

1 Instalación fija de esquila o cuadro ambulante con motor a explosión:

- ◆ Se realiza la esquila en dos etapas diferenciadas en el tiempo de ejecución, pero en una misma área de trabajo. Se produce la salida del animal del galpón de esquila una vez finalizada la esquila de No Vellón, reingresando nuevamente al galpón para la esquila de Vellón propiamente dicho. De esta forma, durante la primera etapa, se esquilan el No Vellón o pedacería (etapa sucia o con altos niveles de contaminación) y luego de una limpieza del área de esquila, reingresarán los animales para ser esquilados sus vellones (etapa limpia o de vellones exclusivamente).

2. Máquina de esquila con bajadas eléctricas independientes:

- ◆ Se realiza la esquila con el uso de corrales o bretes interiores desmontables diseñados especialmente, que permiten realizar la esquila con un solo ingreso de los ovinos al galpón. En este caso el galpón queda dividido en dos áreas o sectores claramente diferenciados: el sector "sucio" donde se esquila el No-Vellón y sector "limpio" donde se esquila el Vellón. Los esquiladores trabajan en parejas o pares de equipos, donde en forma simultánea uno de ellos realiza la esquila del No Vellón y el otro la esquila del Vellón del animal ya pre esquilado.

CONCLUSIONES

- ◆ Con la información obtenida hasta el presente, luego de la evaluación y puesta en práctica de esta técnica en 25 establecimientos ganaderos superando los 60.000 ovinos de esquila en la zafra 2003-04, es posible concluir que la **Esquila Desmaneada Secuencial** se presenta como una metodología de esquila que permite reducir la contaminación por fibras coloreadas y pigmentadas, respondiendo así a las necesidades de la industria más exigente, sin afectar la proporción de las distintas clases de lana. Permite además, evitar la práctica del descole previo a la esquila, necesaria para obtener un producto de similar calidad. En cuanto a la actividad de esquila, mejora la organización de las tareas y áreas dentro del galpón, facilitando el acondicionamiento de lana y el control de dobles cortes. Su implementación requiere adecuaciones propias y particulares al establecimiento ganadero y de la empresa de esquila, acordando con la antelación necesaria los cambios necesarios para su introducción.
- ◆ Es una modalidad de esquila que se ha incorporado a la rutina de trabajo del campo experimental del INTA en Río Mayo. Quienes deseen presenciar este trabajo pueden tomar contacto con Andrés La Torraca al 02965-446422 o bien a: alatorraca@chubut.inta.gov.ar

Volver a: [Producción ovina de lana](#)