

CONSEJOS PARA LOGRAR UN HENO DE ALTA CALIDAD

Ing. Agr. MSc. Mario Bragachini, Ing. Agr. José Peiretti e Ing. Agr. Federico Sánchez. 2010. INTA PRECOP. INTA EEA Manfredi, Ruta 9, km 636. (5988) Manfredi. Pcia. de Córdoba.
Tel: 03572 – 493039 / 053 / 058
precop@correo.inta.gov.ar
www.cosechaypostcosecha.org
www.produccion-animal.com.ar

Volver a: [Henos](#)

La importancia en el cuidado de la calidad obtenida en los procesos de conservación de forrajes en forma de heno, no radica solamente en que se podrán obtener altos potenciales de rendimiento con el alimento suministrado, si no que se reducirán considerablemente los costos del kilo de materia seca digestible (MSD), utilizado para la producción de carne y leche.

Para ello, se deben considerar algunos factores fundamentales en la elaboración y conservación del heno:

Primero, recordar siempre que la calidad del heno nunca será superior a la de la pastura que le dio origen, por lo que se debe partir de una pastura que haya recibido el mejor manejo posible y que haya sido cortada en el momento óptimo. No es lo mismo un rollo de alfalfa, que un rollo de moha por ejemplo y no deben ser considerados de la misma forma.

Segundo, tener en cuenta que el corte es la primera etapa del proceso y que a partir de allí, la pérdida de calidad es inevitable, pero que si se ajustan los factores, se puede llevar a su mínima expresión. Se debe evitar trabajar con sistemas de corte ineficientes, desafilados o mal regulados y que puedan provocar un repicado del forraje, fundamentalmente en heno de alfalfa. Es muy aconsejable elegir equipos con acondicionador, los que aceleran el secado del tallo, disminuyendo las pérdidas de hojas que se pueden producir por una mayor exposición en el campo.

Tercero, prestar mucha atención al trabajo de los rastrillos. El proceso de manipuleo del forraje, es uno de los más peligrosos para la calidad del heno, ya que este produce pérdida de hojas (la parte más nutritiva en el caso de las leguminosas).

Cuarto, pusimos el esfuerzo en lograr un rollo de calidad, debemos prolongar ese esfuerzo almacenando los rollos en forma adecuada, apoyándolos por sus caras planas formando hileras, las que deben estar ubicadas en la misma dirección de los vientos predominantes para favorecer el paso del aire entre ellas, eliminando la humedad que se pueda acumular luego de la ocurrencia de las precipitaciones.

Entre las distintas hileras, debe existir una separación de por lo menos un metro, para que el aire corra libremente entre ellas favoreciendo el oreado después de la ocurrencia de las precipitaciones y para poder subsanar cómodamente cualquier inconveniente ocurrido en la cobertura de los rollos.

Cada 4 o 5 hileras se puede dejar una distancia como para pasar con algún tipo de implemento, o que permita realizar un contrafuego en caso que se arda o incendie alguno de los rollos.

A modo de resumen, tener en cuenta los siguientes consejos en las cortadoras y rotoenfardadoras:

EN LAS CORTADORAS:

1. Corte la alfalfa cuando se encuentre en el estado de botón floral y las gramíneas en hoja bandera.
2. Realice el corte a la mañana temprano, inmediatamente después que se ha levantado el rocío.
3. Regule la plataforma de corte entre los 5 y 10 cm. de altura.
4. Cortadora con disco y plataforma flotante: controle la flotabilidad de la plataforma utilizando en suelos normales 50 kg de carga, 35 kg en suelos flojos y 60 kg en suelos firmes. Logrará mayor prolijidad en el trabajo.
5. Mantenga las cuchillas bien afiladas. Permitirá realizar cortes netos sin desgarros, mejorar el rebrote, disminuir la pérdida de hojas y reducir el requerimiento de potencia de la maquinaria.
6. La presión ejercida por los rodillos acondicionadores debe quebrar uniformemente los tallos sin dejar manchas oscuras en las hojas de alfalfa.
7. Regule los chapones posteriores para lograr andanas acorde a las condiciones climáticas, tratando que los tallos queden verticales y expuestos al sol.
8. Cuando más rápido la andana llegue al 50% de humedad, mayor será el valor nutritivo del forraje (el acondicionado del forraje, mejora la calidad).

EN LAS ROTOENFARDADORAS:

1. Realice zigzagueos discontinuos para llenar uniformemente la cámara de compactación, produciendo rollos perfectamente cilíndricos.
2. Mantenga en óptimas condiciones los sensores y el monitor de la rotoenfardadora.
3. Trabaje con la máxima presión de compactación permitida por la máquina y el estado de las correas.
4. Regule la posición del recolector: altura de trabajo de 5 cm. Evite pérdidas y entrada de tierra.
5. Regule el sistema de atado para evitar la excesiva pérdida de hojas en la capa superficial del rollo.
6. Utilice el sistema de doble agujas para el atado de los rollos, disminuirá los tiempos muertos y tendrá menor pérdida de hojas durante dicha operación.
7. Trabaje con andanas de forma y volumen uniforme, con una densidad aproximada a 5 - 6 kg de pasto por metro lineal.
8. Para la confección de heno trabaje con un porcentaje de humedad del material que nunca supere el 20%. De tener con rocío o bien por excesiva pérdida de hojas por resecado.
9. Cuando confeccione rollos para henolaje, trabaje con un porcentaje de humedad comprendido entre el 45% y el 55%, con un diámetro máximo de los rollos de 1,30 metros.

En conclusión el heno de calidad es aquel que tenga el menor costo por kilogramo de materia seca digestible, y este es el que proviene de la mejor alfalfa, cortada a 10% de floración, con disco de cuchillas cortas, con acondicionador, confeccionado con el menor tiempo de oreado y con una enfardadora prismática.

SOLO EL FORRAJE DE CALIDAD QUE LLEGA A LA BOCA DEL ANIMAL GARANTIZA EFICIENCIA EN LA PRODUCCIÓN DE CARNE Y LECHE.

Volver a: [Henos](#)