

3.- Revisión visual de una instalación de ordeño: rutina y organización

Las instalaciones de ordeño deben ser revisadas periódicamente para verificar de manera preventiva, el buen estado y funcionamiento de la máquina. La búsqueda y solución de problemas ya instaurados, no debe ser la base de trabajo del especialista en calidad de leche.

La revisión visual, por tanto, debe realizarse de forma rutinaria para asegurar el "buen estado" de las diferentes partes del ordeño. El número de puntos de ordeño no supondrá ningún obstáculo.

Será necesario registrar todos los resultados obtenidos. Si se trata de explotaciones que realizan más de dos ordeños o tienen más de 200 animales, conviene fijar una fecha semanal.



Para una mejor organización separaremos los puntos a revisar en diferentes apartados que se comentan a continuación. Hay que tener en cuenta que los dos últimos no están presentes en todas las salas de ordeño.

Juegos de ordeño. Revisaremos el estado de las pezoneras, gomas cortas y largas de vacío, gomas de leche y colectores. Verificaremos que estas partes no están rotas, en mal estado, deformadas o retorcidas. El estado de las juntas de goma en los colectores deberá estar igualmente en buen estado. En caso de pezoneras divididas en dos partes, será necesario comprobar que la goma corta de leche está en buen estado.

Pulsación. Revisaremos el sistema de filtración de aire, normalmente con filtros de papel o filtros de automoción.

Regulador. Revisaremos el sistema de filtración de aire, la limpieza externa e interna y las membranas.

Retiradores. Comprobaremos el estado de la limpieza interior, de las membranas y si contienen suciedad o restos de agua o leche. En el caso de sistemas controlados por válvulas, también habrá que revisar el estado de las membranas y el movimiento.

Unidad Final. Revisar la limpieza interior, sobre todo los manguitos de entrada y el controlador de nivel. Comprobaremos el estado de todas las partes de goma y si es posible verificaremos el estado de la válvula antiretorno. Para ello con el sistema en funcionamiento, haremos saltar la bomba de leche, en caso de no haber vacío en la tubería de leche a presión consideraremos que la válvula se ajusta correctamente. Otra forma será desarmarla para comprobar su estado.

Bombas de vacío. Vamos a dividir las en aceite y agua, hay otras posibilidades pero no son las usuales.

En las bombas de aceite se revisará el estado de las correas (roturas, agrietamientos y tensión), estado de los filtros, cambios de aceite y estado del tubo de escape. Las bombas no pierden aceite así que si viéramos restos de aceite alrededor de la bomba, significaría que existe un problema. Algunas marcas incorporan filtros previos al tubo de escape, estos filtros deben cambiarse cada 1.500 horas de trabajo. Hay que tener en cuenta que el lavado también se considera trabajo.

En las bombas de agua revisaremos que el agua se encuentra a la temperatura requerida (40°C), y su estado. El agua no deberá tener ni restos de cal ni presencia de algas. Verificaremos si se renueva cada 1.500 horas de trabajo y si existe un mantenimiento, es decir, si cada 150 horas de trabajo se añaden productos recomendados por el fabricante como antical y antialgas).

Variadores de velocidad: No están presentes en todos los sistemas de ordeño pero en un futuro serán de importancia.

Controlaremos la estabilidad de vacío y el estado de limpieza del "traductor electrónico". La estabilidad de vacío la mediremos a través del controlador electrónico de vacío situado cerca de la Unidad Final. En todos los sistemas en los que está presente, el vacío está visible y registrado en un display. En caso de que no esté estable, habrá que comprobar los Hz en la caja de control situada cerca de la bomba de vacío. Si con la máquina de ordeño en funcionamiento y todos los puntos de ordeño cerrados, tampoco estuviese estable, tendríamos un problema y podríamos hacer tres cosas: limpiar el controlador electrónico, ya que puede acumular suciedad en la zona de contacto con el vacío, comprobar que no haya fugas importantes de vacío y por último avisar al técnico montador y estar presentes durante la revisión.



En las salas Rotativas, existen diferentes partes del sistema de rotación que necesitan una verificación de su estado, sin embargo, una de ellas es de fácil control. Se trata de verificar el **nivel de aceite de la mesa engrasadora**, el objetivo es que se mantenga siempre al máximo nivel. Es perfectamente visible y solo hay que acudir rutinariamente a su inspección.

Para valorar la eficacia de la revisión, podemos registrar los resultados y comprobar si se reducen los problemas localizados. En caso de no ser así, habrá que realizar una revisión pormenorizada de las causas que provocan un número alto de roturas y modificarlas antes de continuar con las revisiones visuales.