

# Revisión visual de una sala de ordeño para pequeños rumiantes

## Introducción

El objetivo de una revisión visual es mantener el rendimiento para el cual ha sido diseñada y adquirida una sala de ordeño. El desgaste de ciertos materiales no permiten obtener un rendimiento constante con el paso del tiempo y merman los rendimientos y las producciones esperadas.

El buen estado continuo del material debe permitir mantener las expectativas de producción y los estándares de calidad de leche, para ello desde Solomamitis hemos diseñado una revisión sencilla que puede realizarse por personal no especializado en ordeño y que actualiza constantemente el material y funcionamiento de los distintos sistemas de ordeño.

**En cualquier revisión hay un objetivo:  
La ubre.**



## CÓMO LLEGAR A ESE OBJETIVO:

- organización
- rutina
- información

## ¿Qué es una Revisión Visual?

Para evitar que nuestro trabajo sea simplemente localizar problemas es necesario actuar preventivamente.

El objetivo de una Revisión Visual es asegurar el buen estado de todas las partes de una sala de ordeño.

## La Revisión Visual busca rentabilidad

- Máxima producción: asegurar que el sistema de ordeño no afecte a la producción.
- Gastos fijos controlados: conocer el gasto en renovación del material.
- Previsión de riesgos: reducir al mínimo las averías.
- Adquisición de salas: evitar los materiales con mayor desgaste o mayor coste de mantenimiento.

## ¿Para qué sirven las mediciones?

Cada cual debe hacer uso de las medidas que toma, todo es útil si la decisión es correcta.

El objetivo es establecer protocolos de trabajo que permitan tomar decisiones.

No vamos a medir, intentaremos pensar.

## Objetivo: producción de leche

Nuestro futuro es asesorar.

## Colectores

### Objetivos.

- Uniformidad: Todos los colectores deben ser iguales, así como sus componentes.
- Revisar las entradas de aire, sólo debe existir una entrada para favorecer el movimiento de la leche y el agua. Es necesario comprobar que todas las entradas son iguales.
- Comprobar que el corte de vacío es correcto. Si se trata de medidores también es necesario verificarlo.
- Comprobar que el ajuste de las partes del colector mediante gomas sea correcto.

### Orificios para entrada de aire limpios:



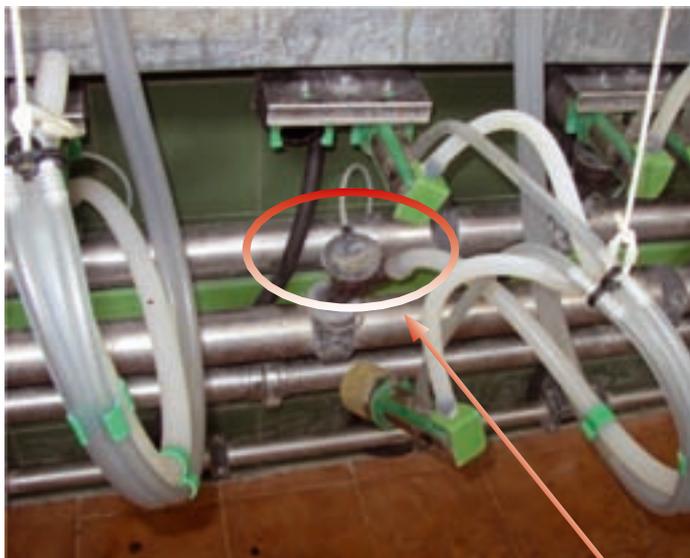
### Comprobar las entradas de aire con un Rotámetro:



### Revisar las juntas de goma:



Revisar los cortes de vacío:



- Comprobar que hay corte de vacío.



- Fugas

## Pezoneras, gomas de pulsación y gomas de leche (cortas y largas).

Comprobar que las pezoneras no están retorcidas:

Revisar el grado de tensión:



Vigilar la embocadura:



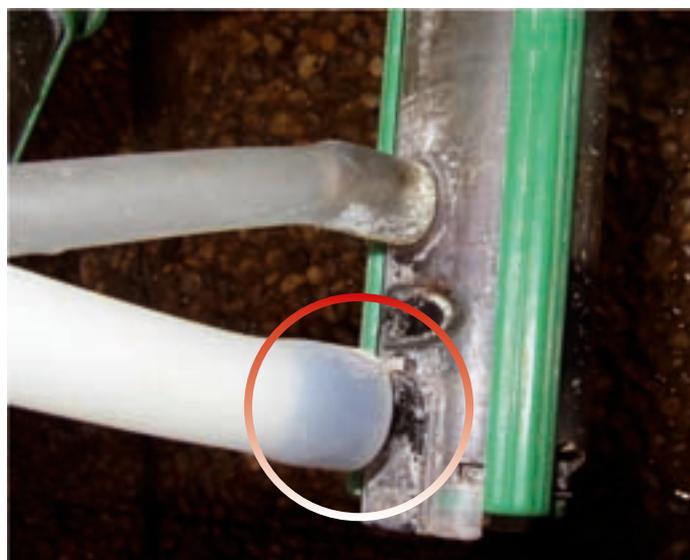
Comprobar que no existen fugas:



Revisar que no estén rotas:



Comprobar las gomas de leche cortas:



Revisar los manguitos de la pulsación: rotos o doblados.



## Comprobar las gomas de leche largas:



## “SIEMPRE ASÍ”

- Vigilar en pezoneras:
  - Rotas
  - Retorcidas
  - Tensión
  - Fugas
  - Todas iguales
- Gomas cortas de pulsación: ni rotas ni dobladas.
- Gomas de leche: rotas o mal estado.

## Pulsación

Comprobar aquellas partes del sistema de ordeño que puedan afectar a la pulsación:

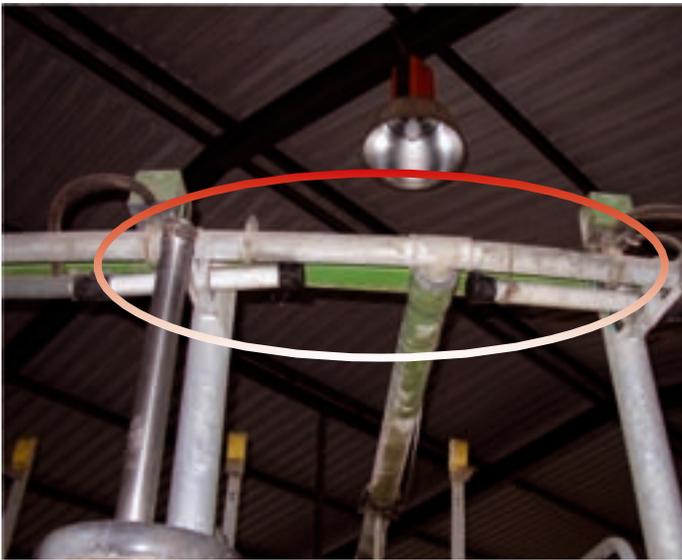


- Roturas en las gomas
- Roturas en el soporte de la pulsación.

Comprobar el interior del pulsador y verificar su limpieza y desgaste:



Comprobar el sistema de filtración del aire del pulsador:



Revisar que la caja de pulsación tenga los parámetros correctos:



- Dos datos distintos.



- Revisar que los datos son óptimos para pequeños rumiantes.

## Retiradores y medidores

Comprobar la alineación en los medidores:



Comprobar que no hay reducciones en el paso de la leche o agua:



Revisar el vacío que acciona los medidores:

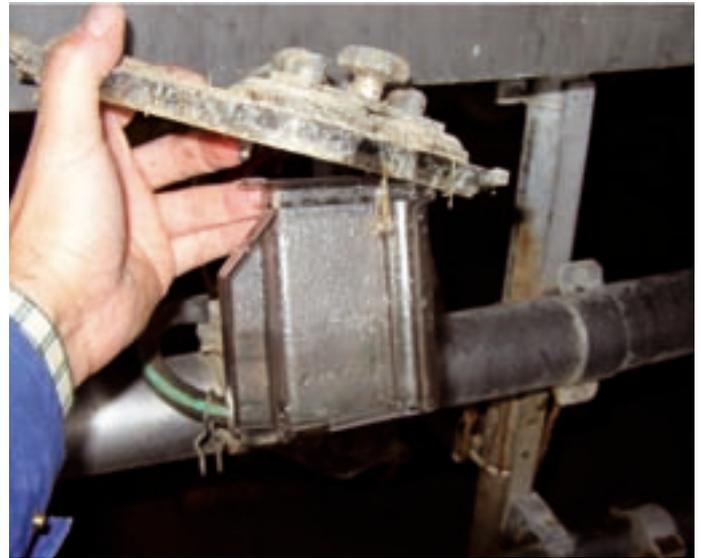


- Gomas limpias, sin reducciones



- Dobleces de la goma

Vigilar el estado de las membranas que accionan los medidores:



- Membranas desgastadas.

- Mala limpieza del medidor vs retirada inadecuada.

Verificar la limpieza interna de los medidores:



- Válvula de control sobre el lavado de los medidores.



- Medidores sucios por fallo en la válvula.

Comprobar el vacío que llega a los medidores.



• <30 KPA insuficiente



• >30 KPA suficiente

Verificar que todos los retiradores tienen los mismos parámetros.



## Unidad final

### Revisar las entradas



- Gomas adheridas correctamente.



- Gomas desprendidas.

### Revisar el sanitario



- Correcta limpieza.

- Drenaje adecuado

## Revisar el interior



## Revisar el estado de las gomas.



- Suciedad por desgaste.

### Revisar el drenaje de la unidad final



### Revisar el drenaje del filtro



Revisar el interior de la 2ª unidad final: el tanque



## Bombas

Revisar el efecto sobre otros componentes



- Sobre los ventiladores del tanque de frío.



- Sobre el regulador.

Verificar que hay acceso a ella



## Verificar las válvulas de corte



## En bombas de agua



- Comprobar temperatura.



- Comprobar el estado del agua.

### Verificar que se pueden medir

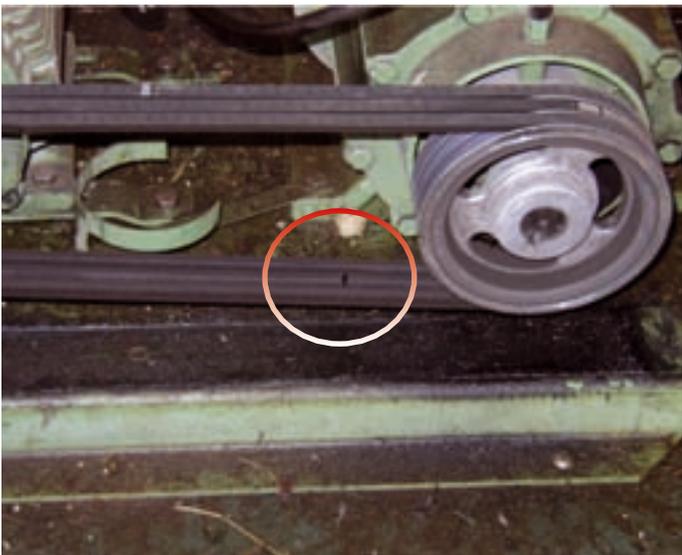


- Caudal y vacío.

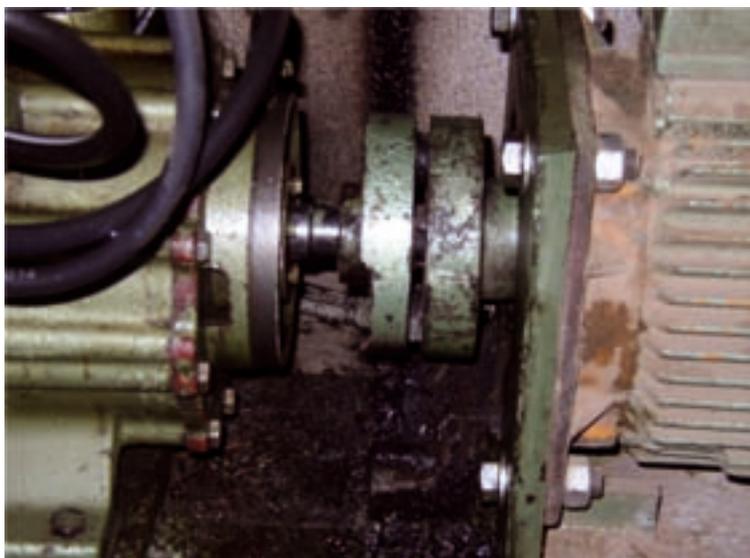


- RPM

### Comprobar el estado de las correas



Verificar la alineación de la bomba y el motor



Comprobar el nivel de aceite y la limpieza de los filtros



Comprobar la salida de la bomba hacia la sala



Comprobar las uniones con las tuberías

