



GANDERÍA QUINTIÁN. O PÁRAMO (LUGO)



En Vaca.tv

Chelo López y Julio López, con una de sus hijas, Alba

Quesos con mucho mimo

La inquietud de querer hacer algo diferente y de poner su trabajo y su territorio en valor llevó a Chelo López y a Julio López a convertir su granja en todo un proyecto personal, lo que es hoy en día Gandería Quintián. ¿Quieres saber qué hay detrás de esta marca lucense? No te pierdas el siguiente reportaje.

Localización: O Páramo (Lugo)**N.º total de animales:** 120**Vacas en ordeño:** 60-65**Media de producción:** 33-34 litros/vaca/día**Porcentaje de grasa:** 4,10-4,20 %**Porcentaje de proteína:** 3,55 %**RCS:** 100.000 cél./ml**Venta de la leche:** producción propia (leche pasteurizada y quesos) y Queserías Prado

Quintián se había convertido en 2009 en una ganadería de referencia a nivel nacional por su alta genética, pero realmente no tenía el control sobre el precio de su producto, como la gran mayoría. Cansados de esa situación y con la firme apuesta de transformar su leche en un producto diferenciado, dieron su primer paso como transformadores y comenzaron por ofrecer al mercado su leche fresca pasteurizada.

“Queríamos vender una leche de gran calidad, con todas sus propiedades, y que aportase al cliente

el valor y el sabor de la leche de siempre”, remarca Chelo López. “Tuvimos claro desde el principio –añade– que debíamos primar el producto, porque en precio nunca íbamos a poder competir con la gran industria”.

Esta fue una idea con la que tuvieron que luchar contra viento y marea, porque, como recuerda, “las opiniones eran muchas y no todas positivas; al contrario, nos decían que todo iba a ser un fracaso, que tendríamos muchos problemas, que por qué no nos trasladábamos al polígono industrial...”.



Pasteurizan la leche de sus vacas y la envasan en botellas de 1,5 litros o en bolsas de 10 litros

► “TUVIMOS CLARO DESDE EL PRINCIPIO QUE DEBÍAMOS PRIMAR EL PRODUCTO, PORQUE EN PRECIO NUNCA ÍBAMOS A PODER COMPETIR CON LA GRAN INDUSTRIA”

Ante todo ello, tanto Chelo como Julio, los propietarios de Gandería Quintián, hicieron oídos sordos a las críticas y creyeron, aún con más fuerza si cabe, en “llevar al mercado una leche que devolviese el sabor de la leche auténtica a la gente y en diferenciarse con un servicio de cercanía. Que el cliente sepa quién está detrás, cómo trabajamos, qué comen nuestras vacas, cómo producimos...”.

Durante nuestra charla con Chelo, insistió en varias ocasiones en que sus planes se basan en hacer escuela: “Abrimos desde el primer día –destaca– las puertas de nuestra granja, porque creímos que era necesario. La gente debe conocer nuestro trabajo, lo que hacemos, el esfuerzo diario que supone, en qué consiste la producción de leche y nuestra filosofía de vida”.

LA LECHE FRESCA, PROTAGONISTA DE SUS INICIOS

El primer producto que lanzaron al mercado fue la leche fresca. Pasteurizan la leche de sus vacas mediante una pasteurización baja: “No dejamos que suba de 74 grados durante 15 segundos” –explica Chelo–, y luego la envasan en botellas de un litro y medio o en bolsas de 10 litros. “Este tipo de empaque es más cómodo para clientes de hostelería y así generan muchos menos residuos”, apunta.

Su leche no pasa por ningún otro tipo de proceso y esa “es su gran diferenciación”, recalca la emprendedora. Ahora es una de sus características esenciales, pero al principio suponía ciertos miedos, porque “la superficie o el tapón de la botella siempre puede acumular un poco de nata, que pensamos que podría no gustar al público general o notarse a la hora de preparar un café, por ejemplo”. ►



AGRÍCOLA











CAZO DISTRIBUIDOR FORRAJE



CAZO UNIFEED





Westermann
Reinigungstechnik

Tel. (+34) 985 634 238
Schäffer Ibérica • info@schaeffer-iberica.com
www.schaeffer-iberica.com



El proceso de elaboración de los quesos de Quintián es totalmente artesanal

► “LA GENTE DEBE CONOCER NUESTRO TRABAJO, LO QUE HACEMOS, EL ESFUERZO DIARIO QUE SUPONE, EN QUÉ CONSISTE LA PRODUCCIÓN DE LECHE Y NUESTRA FILOSOFÍA DE VIDA”

De esos inicios recuerda que fue “un camino duro. No lo puedo contar como algo idílico, porque no lo fue”. Empezó ella misma a repartir con una furgoneta refrigerada recién estrenada y en la localidad próxima de Sarria instalaron una máquina expendedora. Poco a poco fue ganando clientes y el boca a boca también ayudó a su crecimiento. “A mí me gusta hablar con la gente, explicar todo el proceso de elaboración y fui también dándome cuenta de otras cualidades mías”, reconoce.

Era un proyecto familiar que comenzaba de cero y “cada cliente que conseguía se celebraba en casa”, asegura. Eran principiantes en el sector de la venta y la distribución y el proceso se hizo lento: “Hasta que no afianzaba a un cliente, no salía a buscar al siguiente”.

Finalmente, sus miedos se convirtieron en virtudes, ya que sus clientes buscan esa leche, ese sabor, esa textura. Como define Chelo, “es la leche de siempre con las garantías sanitarias actuales”. Llegaron a ver cómo algunos de sus clientes colocaban en sus locales que allí se consumía leche local, con su logotipo, “un detalle que nos hizo darnos cuenta de que estábamos consiguiendo ser una referencia de calidad y de diferenciación”, indica.

Actualmente, tras 14 años de experiencia y de mucho trabajo, hacen reparto de lunes a viernes y aquella que se va para fuera, Madrid sobre todo y alguna otra provincia, se envía en transporte refrigerado.

SIGUIENTE AVENTURA: LA QUESERÍA

Como ganaderos y transformadores de leche, Julio y Chelo fueron invitados a una quedada quesera en Valladolid, concretamente en Medina del Campo. “En aquel momento no sabíamos muy bien a qué íbamos, pero allí nos encontramos con un montón de compañeros que hoy son referentes en España”.

Ese fin de semana elaboraron quesos y Chelo se dio cuenta de que aquello le apasionaba. “Fue algo que me atrapé y comencé a viajar para hacer cursillos de formación. Para uno de ellos le pregunté al profesor

si le importaba que llevase mi propia leche y para allá fui con 80 litros de leche de nuestras vacas en varias cántaras en el maletero”, comenta entre risas.

Así surgió todo. Visitaron varias queserías a lo largo de la geografía española, tanto de vaca como de cabra y de oveja, con diferentes formas de maduración y “empezamos a darle forma a todo nuestro proyecto con la ayuda inigualable del maestro quesero José Luis Martín, que nos ayudó con toda la puesta en marcha”, asegura.

En 2019, Chelo arrancó su “aventura”, como ella misma dice, “es cierto que yo llamaba a todo esto una aventura, porque no sabía cómo iba a salir. Por ello, inicié todo en un local muy pequeño, con poca inversión, porque así, si salía mal, no pasaba nada”.

Con el nuevo proyecto admite que sentía “vértigo. Cualquier persona que haya pasado por una situación similar, lo comprenderá. Era una montaña rusa de emociones, muy duro y, a la vez, muy emocionante”.

Las opiniones negativas, como cuando dieron el paso de fabricar leche fresca, volvieron a aparecer y su reacción fue la misma. “Soy una persona que cuanto más me dicen que algo no puede ser, más me empeño para que el plan salga adelante”, recalca. En este sentido, Chelo se acuerda de la conversación con alguien que le preguntó: “¿Tú crees en tu producto?” A lo que contestó: “Sí”. La persona le dijo inmediatamente: “Si tú crees en tu producto, ya lo tienes todo”. “Fue el mejor consejo que me pudieron dar y así lo estamos demostrando”, señala. ►►



La maduración final se realiza en esta cámara a 12-13 grados de temperatura y con un 90-100 % de humedad

Tecnología inteligente hace terneros fuertes



El nuevo CalfExpert nos lleva al siguiente nivel: Alimentación individual, mejor higiene y control óptimo de datos. La comodidad para nuestro equipo y ¡nuestras terneras son inmejorables!



Software
CalfExpert



Adaptación
Individual



Siempre ten
una tetina limpia



Display de la
estación higiénica



Limpieza de man-
guera hasta la tetina



Destete
individual



Alimentación inteligente
de leche entera



Aumento de peso
diario > 1,000g



QuadroFlex



SmartKeys

Delegado
Miguel Sá: 00351919028774
www.holm-laue.com

EL NUEVO estándar para
amamantadoras para terneros!

Holm & Laue

Cosmolabor: +351 964 139 487 • Luciano Fernández: 0034 626 983 049 • Frior 981774500
• Albaitaritz: 0034 948 50 03 43 • Trivic: 0034 938 86 62 99

► “TODO NUESTRO ENTORNO TIENE UN VALOR INCALCULABLE QUE NO QUERÍAMOS ESTROPEAR CON UNA CONSTRUCCIÓN MODERNA, GRANDE Y SIN CARÁCTER QUE AFEASE EL PAISAJE”



Optaron por una quesería semienterrada con la que aportan a los quesos la humedad de manera natural

MADURACIÓN EN CAVA

En ese tiempo en que pensaban cómo moldear este segundo proyecto, un aspecto que les preocupaba tanto a Chelo y a Julio, como a sus hijas, Alba y Laura, era la conservación del territorio y de su entorno.

La granja se encuentra ubicada en la ladera de una montaña, con vistas a todo el valle y al río Miño, que transcurre enfrente. “Todo nuestro entorno –subraya– tiene un valor incalculable que no queríamos estropear con una construcción moderna, grande y sin carácter que afease el paisaje”.

Como en sus pinitos como quesera Chelo maduraba sus primeros quesos en una bodega subterránea que tenía su suegro, se dio cuenta del potencial que podía aportar la humedad de forma natural. “Las condiciones que tuviésemos en la quesería nos darían una autenticidad y un sabor que no lograríamos con una cámara normal, la humedad no sería igual que si la forzásemos con un humidificador, y es por eso que optamos por una quesería semienterrada en la que tenemos entre un 90 y un 100 % de humedad”, aclara.

NÉBOA, AGARIMO Y...

Con mucho esfuerzo, dedicación, entusiasmo y cariño, Chelo y su equipo de trabajo fueron dando forma en estos años a varios tipos de quesos y a día de hoy elaboran tres: el queso fresco y los dos buques insignia de la marca por el momento, el queso Néboa y el queso Agarimo.

Por una parte, Néboa es un queso de leche cruda y pasta blanda, con una corteza blanca y una textura cremosa. “Se llama así porque en gallego significa “niebla” y el lugar de Quintián, donde está la ganadería y la quesería, se caracteriza por rodearse de bastante niebla. Este queso lo preparan en dos formatos: 350-400 gramos y 650 gramos.

Por otra parte, Agarimo es el queso tradicional que en Galicia se denomina *queixo do país*, un queso de leche pasteurizada, corteza lavada con los sueros de la última elaboración y con una textura más semidura. “Este es el típico queso gallego que siempre elaboraban nuestras abuelas y es por ello su nombre, en homenaje a todas ellas”, indica Chelo. Agarimo en gallego significa “cariño”. Ofrecen también dos tamaños: de 450 gramos y de 2 kg.

Como novedad, en el formato de dos kilos están preparando Agarimo con maduraciones de 4 o 5 meses, “en los que conseguimos toda una explosión de sabor”, explica Chelo. Los presentaron este año en la feria Gourmet de Madrid y ya tienen toda la remesa prácticamente agotada.

Además, Chelo, que no es conformista, nos ha confesado que ya están en marcha otros dos tipos de quesos que pretenden lanzar hacia finales de año. Así, a la lista de quesos de Gandería Quintián se añadirán nuevos nombres que de momento no quisieron desvelar. Habrá que estar muy atentos. ►►



NÉBOA

- Queso de leche cruda
- Corteza blanca afinada con *penicilium*
- Textura cremosa
- Sabor fúngico
- Formatos: 350-400 g | 650 g



AGARIMO

- Queso de leche pasteurizada
- Corteza lavada con sueros
- Textura semidura
- Sabor afrutado, con más carácter según su maduración
- Formatos: 450 g | 2 kg

Alimentación Animal
COVAP

**Una tienda para
ganaderos digitales
que valoran su tiempo.**



Visítanos en:
Agrotienda COVAP
o en www.agrocovap.es

¿CÓMO ELABORAN LOS QUESOS EN QUINTIÁN?

El proceso para elaborar los quesos es más o menos similar. La leche, que proviene directamente del tanque en donde se va almacenando según el ordeño de las vacas, se madura con fermentos. En el caso de Néboa así tal cual y para Agarimo, previamente pasteurizada. Seguidamente, la dejan cuajar; luego, la cortan manualmente, simplemente con la ayuda de unos cortadores específicos; trabajan posteriormente esta cuajada cortada para que queden granos más o menos grandes en función del queso que quieran realizar, y luego la moldean también a mano, solamente con la ayuda de unos recipientes que les dan forma.

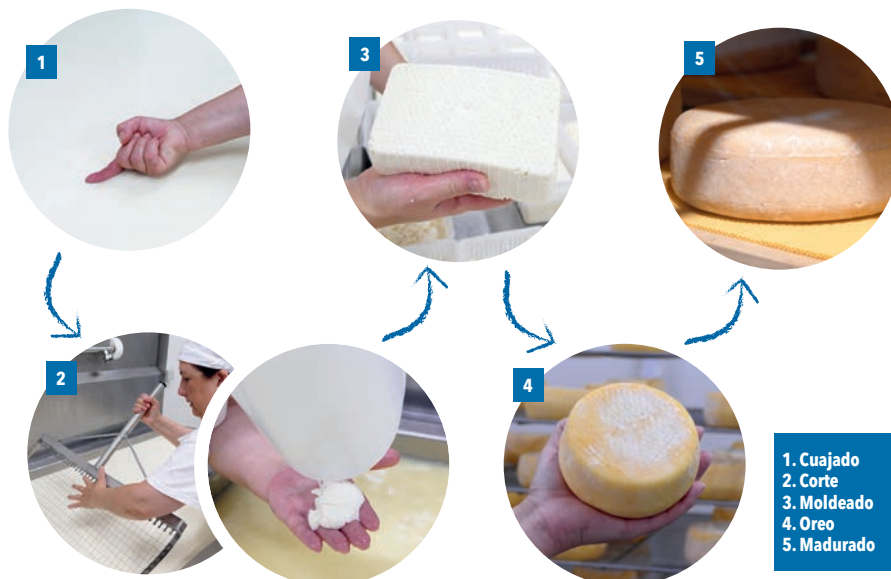
A continuación, pasan los moldes a la cámara de oreo, donde realizan un preafinado de los quesos. “En este espacio tenemos unos 10 o 12 grados de temperatura y sobre un 80 % de humedad, dependiendo de la época del año tenemos que ajustar más o menos este parámetro”, indica Chelo.

En la cámara de oreo, actúa el *penicilium* en el caso de Néboa o se realizan los baños con el suero si están elaborando Agarimo.

El siguiente paso es colocar los quesos en la cava de maduración, donde existe entre un 90 y un 100 % de humedad y la temperatura se mantiene entre los 12 y los 13 grados. Se van volteando a mano sobre madera según su estado de maduración y, finalmente, se llevan a la cámara de frío donde esperan su venta.

Los quesos Néboa pasan en la cava uno o dos días, pero los Agarimo dependen de cómo se vaya formando su corteza y del tipo de maduración que se pretenda.

► “LA PALABRA ‘ARTESANO O ARTESANA’ SE UTILIZA EN TANTA PUBLICIDAD QUE ES NECESARIO PROTEGER SU SIGNIFICADO, PORQUE DE ESA MANERA PROTEGEREMOS A LOS ARTESANOS, A SUS PROCESOS Y A NUESTROS TERRITORIOS”



ARTESANOS EN TIENDAS DE BARRIO Y HOSTELERÍA

Los productos de Quintián, así como sus procesos de elaboración artesanos, están reconocidos con los sellos Galega 100 % y Artesanía Alimentaria, algo que, según Chelo, permite diferenciar “lo que es artesano de lo que no” y dar más visibilidad en las tiendas que están presentes.

“La palabra ‘artesano o artesana’ se utiliza en tanta publicidad que es necesario proteger su significado, porque de esa manera protegeremos a los artesanos, a sus procesos y a nuestros territorios”, alerta.

Desde Gandería Quintián defienden que sus productos estén en tiendas de barrio, tiendas *gourmet*, en cafeterías, en pastelerías, en panaderías... allí donde haya una sonrisa

que los venda, porque así “alguien explicará quién es Chelo, quién es Julio, cómo cuidamos a nuestras vacas, qué comen y dónde vivimos. Nunca vamos a estar en grandes supermercados”, afirma.

Tanto Chelo como Julio son abandonados de un estilo de vida, de una filosofía propia, con la que pretenden defender el campo gallego, el territorio y las tradiciones. “Tenemos un papel muy importante –creo ella–, para que nuestros nietos sepan de dónde venimos y nuestra cultura se mantenga”.

A mayores, son socios de la Red de Queserías de Campo y Artesanas, que engloba a todos los artesanos queseros de España y ayuda a visibilizarlos, a defenderlos y a mantenerlos al día de cualquier normativa. ►►



IMAGEN RENOVADA

Este es el logotipo de Gandería Quintián, formado por el hórreo familiar y la montaña curva que caracteriza su comarca. Defensores a ultranza de su territorio y de sus costumbres, no podía ser de otra forma.

Con la llegada de los quesos, dieron un vuelco a su imagen inicial y así quisieron plasmar su filosofía de vida. “Por un lado, creímos que el hórreo que preside nuestra entrada sería reconocido en toda España y casi en toda Europa. Cualquiera que vea algo así, pensará en Galicia y en los gallegos. Por otro lado, el semicírculo a sus pies representa las montañas pequeñas y curvadas de nuestra zona”, detalla Chelo.

A mayores, el nombre de su marca, Gandería Quintián, también conlleva mucho arraigo, pues es el nombre del lugar donde está ubicada la granja, Quintián, y además así era nombrada la casa y la familia de los fundadores de la ganadería: Casa Quintián. “Es algo muy típico en Galicia y en nuestras aldeas, que cada casa tenga su nombre”, acentúa.

De esta forma, esta es la nueva imagen de todos sus productos desde el año 2020.

Potencia en cada situación

Maniobrabilidad, velocidad, agilidad y potencia.

Los manipuladores telescópicos Liebherr: rápidos y versátiles, equipados con un potente sistema hidráulico y capaces de manipular grandes cargas con seguridad.

www.liebherr.com

LIEBHERR

Manipulador telescópico T 36-7



► “CON LA ELABORACIÓN DE QUESOS, ESTAMOS PRIMANDO LA CALIDAD EN DETRIMENTO DE LA CANTIDAD”

REBAÑO, PRODUCCIÓN Y ALIMENTACIÓN

La ganadería comenzó con la producción de leche en los años 60 gracias a los padres de Julio y cuando estos se jubilaron, en 2002, decidió dejar su trabajo en otro sector para coger las riendas “de todo lo que habían creado –valora– con tanto esfuerzo durante tanto tiempo”. Su mujer, Chelo, se incorporó cuatro años más tarde y fue en ese momento cuando crearon la sociedad.

Cuentan ahora mismo con un rebaño de entre 60 y 65 vacas en ordeño y de unas 40 terneras y novillas. “Además, podemos tener normalmente entre 6 y 12 vacas secas, por lo que –resume Julio– sumaremos un total de unos 120 animales”.

Así, están produciendo una media de 33 o 34 litros de leche al día por vaca, con unos porcentajes de 4,10-4,20 % de grasa y 3,55 % de proteína. El recuento de células somáticas ronda las 100.000 habitualmente. “Llegamos a tener medias muy cercanas a los 40 litros diarios por animal e incluso en algún momento los sobrepasamos, pero con tanta producción las calidades eran inferiores y ahora, con la elaboración de quesos, estamos primando la calidad en detrimento de la cantidad”, concreta Julio.

Para ello, aportan una ración a sus productoras con base en forraje y pienso lo más natural posible. “Usamos silo de maíz y de raigrás, un aporte seco con alfalfa o veza, lo que esté a mejor precio, y a mayores el concentrado, que es una mezcla de cereales”, enumera. Procuran que esta ración *unifeed* tenga un aporte de materia seca del 50 %, para que no sea muy húmeda y no tener riesgo de fermentaciones, sobre todo en verano.

Las vacas en ordeño vienen comiendo de esta manera unos 22 kg de silo de raigrás, unos 15 kg de silo de maíz, unos 2 kg de veza o alfalfa y unos 7 kg de concentrado. A esto se añade el pienso suministrado en los robots de ordeño, unos 4 kg de media. De la elaboración diaria de la ración se encarga el carro *unifeed* de la Cooperativa de Utilización de Maquinaria



La ración se basa en silos de maíz y hierba, con un aporte seco de alfalfa o veza y el concentrado

Agrícola (CUMA) a la que pertenecen. Lo hace y distribuye una vez al día.

“Somos conscientes de que el litro de leche nos puede salir un poco más caro en relación a esta ración, pero, al transformar nosotros la mitad de nuestra producción, no nos importa que nos cueste un céntimo o dos más cada litro; al contrario, no es nada para la repercusión que puede tener en la calidad del producto final”, aclara Julio.

Así, para la base de estas raciones, siembran en unas 40 hectáreas cultivos de maíz y de hierba. Para el maíz utilizan unas 10 ha y el resto están a pradera. Según señala el ganadero, “siempre utilizamos mezclas de raigrás con leguminosas, para fijar nitrógeno, y hacemos un corte o dos para ensilados, dependiendo de los años, y un tercero para heno”.

Para el maíz suelen utilizar ciclos largos, para sembrarlo sobre mediados de mayo y recogerlo a mitad de septiembre, “a pesar de echar ciclos 300, muchas veces no podemos sembrar tan pronto como nos gustaría”, dice. Las labores de campaña siempre las contratan a empresas externas.

LA GRANJA, AL DETALLE

Los animales de Quintián se reparten en tres localizaciones. Por una parte, están las vacas en producción en la nave más nueva, estrenada en 2009. Por otra parte, en el establo viejo, donde estaban antes las vacas, ahora mantienen a los recién nacidos, hasta los 15 días; a las secas, y a las novillas preñadas, desde que vienen del centro de cría. Por último, las terneras y novillas que quedan entre medias las envían al Centro de

Recria Castro, en el ayuntamiento lucense de Castro de Rei. Decidieron externalizar la cría porque “nos sacamos mucho trabajo de encima y porque nuestras instalaciones más antiguas necesitaban de un acondicionamiento mejor para ellas”. Las envían a los 10-15 días y regresan gestantes de 7 meses.

En la nave más nueva, de 1.300 metros cuadrados, tienen unos 70 cubículos con camas de colchoneta de goma a la que extienden por encima una mezcla de carbonato y serrín. Ese mismo sistema utilizan en la antigua, para las secas y novillas preñadas. “No nos gusta que estén masificadas, siempre hay más cubículos que vacas”, confirma.

Los comederos son de suelo porcelánico “para una fácil limpieza y que no haya fermentaciones indeseadas”, los bebederos son de acero inoxidable y, para el estrés por calor, Julio indica que “en la instalación de las productoras el techo lleva un aislante térmico y este año hemos instalado unos ventiladores nuevos para mejorar la capacidad de ventilación y reducir al máximo este problema para las vacas”.

Existe en el recinto un almacén para forrajes, donde meten el heno de cosecha propia o la alfalfa y la veza que compran; varios silos para hierba y maíz, y tres fosas de purín con una capacidad total de 1,5 millones de litros.

“Recientemente instalamos también placas fotovoltaicas y, aunque en invierno lógicamente es cuando menos producen, ya notamos un pequeño ahorro. Ahora en verano el ahorro ha sido considerable”, puntualiza Julio. ►►

DUNLOP PUROFORT RIGPRO

El poder del Purofort con la comodidad de una deportiva.

El mayor nivel de agarre en cualquier terreno (suela SRC)

Agarre de escalera

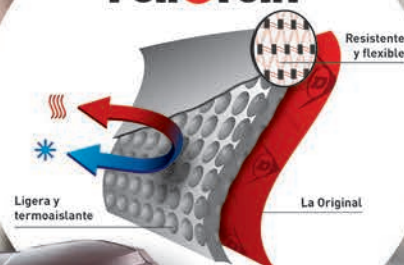
Indicadores de desgaste (x2)

Almohadillas de absorción de energía (x2)

**SNEAKER
FIT**

Sujeción del talón para eliminar los movimientos del pie dentro de la bota

PUROFORT®



**TOUGH
OUTSIDE**

**CARING
INSIDE**

DUNLOP | CARE BEYOND SAFETY.

Ordeñan en robot desde 2009 y han incorporado recientemente animales de la raza parda para analizar su rendimiento quesero



► “VENDER A LA INDUSTRIA LO MÍNIMO POSIBLE Y CERRAR AQUÍ EL CICLO QUEDÁNDONOS CON EL VALOR AÑADIDO DE LO QUE PRODUCIMOS SON DOS DE NUESTROS OBJETIVOS”

ORDEÑO CON ROBOT

Si el año 2009 fue importante por iniciarse con la producción y venta de leche fresca, también lo fue por el paso a la robotización del ordeño.

Estaban ordeñando con una sala “vieja, pequeña y anticuada”, así la define Julio, y querían ganar un poco en libertad de horario y en calidad de vida. “Con las salas de ordeño las horas de trabajo son muy rígidas y el trabajo es mucho más físico”, describe.

Como iban a construir la nave nueva, pensaron que era el momento de tomar la decisión e instalaron un robot para el ordeño.

Entre los cambios más positivos resaltan “la mejor calidad de vida que permite la flexibilización de los horarios y que el trabajo se hace mucho más llevadero, pues la sala te machaca mucho más físicamente”. Además, destaca que a la hora de buscar trabajadores es también mucho más fácil, porque “no es necesario estar tan cualificado y les suele gustar más”.

Logran una media de ordeños de 2,5 o 2,6 y “las vacas están más tranquilas, menos estresadas”, apunta.

No hace mucho tiempo que cambiaron la ubicación del robot a la cabeza de la nave opuesta, ya que “a la hora de enviar la leche a la quesería los tubos ahora están bajo tierra, el trayecto es mucho menor, más recto, y se dirige por gravedad. La leche viaja por su propio peso y así, digamos, se maltrata lo mínimo posible”.

Con la instalación del robot también monitorizaron a todas las productoras y han mejorado la toma de decisiones, pues “el sistema detecta sus celos y su

actividad. Ahora los celos no pasan desapercibidos y descubrimos problemas con mucha más antelación”.

GENÉTICA CON ICO, A2A2, BB Y PARDAS

La mayoría de las vacas frisonas de Quintián provienen de líneas americanas y canadienses. “Siempre tuve bastante afición por la genética –acepta Julio– y desde los años 90 hice bastante transferencia embriónica. Compré animales cuando existía la finca de Bos y con todo logramos estar en los primeros puestos por ICO de los listados provinciales y regionales y entre las 200 mejores explotaciones por ICO a nivel nacional”.

Continúan cuidando bastante este aspecto y están centrados en mejorar los rasgos de salud, la fertilidad y las calidades. También están seleccionando, en todos los casos, toros A2A2 y BB, porque la leche así tiene mayor rendimiento quesero, y dan prioridad a los genómicos sobre los probados. “Podría decir que el 80 % de nuestro semen es de toros genómicos”, comenta.

Además, con los robots, hacen hincapié en detalles como la colocación de pezones y la velocidad de ordeño. “Cuanto mayor sea la velocidad, más rápido será el ordeño y más tiempo queda al robot para el resto de animales”, concreta.

Como para la reposición de animales suelen utilizar a las terneras y en el centro las inseminan siempre con semen sexado, en el resto de vacas, Julio insemina con sexado a las vacas de primer parto y a las adultas con convencional, normalmente de raza azul belga.

Para una buena selección genética, también han optado por genotipar a todo su rebaño, incluso a las pardas que acaban de incorporar al rebaño con el objetivo de analizar su rendimiento quesero al aportar más proteína que las frisonas.

PILARES DEL PRESENTE Y PLANES DE FUTURO

Seguir mejorando las calidades de la leche y continuar cuidando la genética de los animales son dos de las claves actuales del trabajo diario en Gandería Quintián.

De los 65.000 litros de leche producidos más o menos al mes, destinan unos 30.000 a la venta como leche pasteurizada, unos 10.000 para la elaboración de quesos y el resto lo venden a una quesería industrial, Queserías Prado.

Su futuro, según Chelo y Julio, se basa en no crecer en número de animales, pero sí en incrementar el porcentaje de leche que destinan a transformar y vender ellos mismos. “Vender a la industria lo mínimo posible y cerrar aquí el ciclo quedándonos con el valor añadido de lo que producimos son dos de nuestros objetivos”, concluyen ambos. ■



RELEVO CASI GARANTIZADO

Una de las dos hijas de Chelo y Julio, Alba López, con tan solo 22 años tiene bastante claro que lo suyo es dedicarse a la ganadería y a los animales.

Empezó a estudiar Veterinaria en Valencia, pero echaba mucho de menos “la vida en Galicia”, así que “decidí volver, estudiar el Ciclo Superior de Ganadería y Asistencia en Sanidad Animal y ver si así puedo utilizarlo como puente para entrar en la Universidad de Santiago de Compostela y poder terminar Veterinaria en Lugo”, resume.

Admite ser una enamorada del entorno rural y de la ganadería en particular y siempre tuvo clara desde pequeña su vocación. “Mi idea –afirma– es terminar el ciclo, poder estudiar lo que me falta de Veterinaria e incorporarme en unos años a la ganadería familiar. Tampoco descarto compaginar ese trabajo con ejercer la profesión de veterinaria, porque no creo que haya ningún tipo de incompatibilidad”.



No solo gestione la alimentación, Optimícela con OptiFeed™

Los sistemas de alimentación automatizados garantizan que las vacas dispongan de alimento fresco y apetecible siempre que lo necesiten. Esto se traducirá en una alimentación frecuente y un consumo elevado, con menos competencia por el alimento, factores clave para una mayor rumia y un pH ruminal más estable.

Automatizado para alimentación frecuente y alto consumo.



Más información, escaneando el código QR o en nuestra página web:
www.delaval.es



DeLaval OptiFeed™

SISTEMAS DE ALIMENTACIÓN
AUTOMATIZADOS

 **DeLaval**

Gandería Quintián

O Páramo (Lugo)

PRODUCCIÓN

Vacas en ordeño: **60-65**

Secas: **6-12**

Recría: **40**

Litros vaca/día: **33-34**

Grasa: **4,10-4,20 %**

Proteína: **3,55 %**



INSTALACIONES

1 único lote de producción

Ordeño en robot: **1**

Media de ordeños: **2,5-2,6**

Camas:

- colchoneta de goma con mezcla de carbonato y serrín

Ventilación con **ventiladores**

Fosas: **3** | Capacidad: **1,5 millones de litros**



REPRODUCCIÓN Y GENÉTICA

Recría externalizada

Edad media para 1.ª inseminación: **13,5-14 meses**

Intervalo entre partos: **397 días**

Media de partos por vaca: **2,8**

Semen sexado para novillas y vacas de primer parto

Semen de azul belga para el resto de casos

Parámetros principales: **ICO, A2A2, BB, rasgos de salud y fertilidad**



CULTIVOS Y ALIMENTACIÓN

40 ha

Cultivos para ensilar con rotación: **maíz y mezcla de raigrás y leguminosas**

Ración de producción: 22 kg de silo de raigrás, 15 kg de silo de maíz, 2 kg de veza o alfalfa y 7 kg de concentrado

Elaboración y reparto diario a través de CUMA

Además, toman una media de 4 kg de pienso en robot.



DESTINO DE LA LECHE

-Producción media mensual: **65.000 litros**

Transformación propia

-30.000 l → leche pasteurizada

-10.000 l → quesos

Venta

-25.000 l → Queserías Prado



PRODUCTOS

-Leche pasteurizada

Botellas 1,5 l | Bolsas de 10 l

-Quesos

Fresco | Néboa | Agarimo

Principales clientes: tiendas gourmet y hostelería





CONFIRMANDO SANTIAGO

UNA APUESTA SEGURA

RIDERCUP

ICO
1318
99%

PRODUCCIÓN	78% Prod. Fiab.
Leche	940 kg
Grasa	97 kg
Grasa %	0.60 %
Proteína	57 kg
Proteína %	0.25 %
KCAS AB	BCAS A1A2

FUNCIONALES

Longevidad	132
R. células Somáticas	111
Días Abiertos	114
Facilidad de parto directa	109

CONFORMACIÓN

	aAa 342
Tipo	1.52
Capacidad Corporal	-0.39
Miembros y Aplomos	1.04
Ubres	1.79

ICO
1321
99%

PRODUCCIÓN	74% Prod. Fiab.
Leche	1485 kg
Grasa	66 kg
Grasa %	0.12 %
Proteína	57 kg
Proteína %	0.08 %
KCAS AA	BCAS A2A2

FUNCIONALES

Longevidad	132
R. células Somáticas	123
Días Abiertos	123
Facilidad de parto directa	108

CONFORMACIÓN

	aAa 243615
Tipo	1.48
Capacidad Corporal	0.52
Miembros y Aplomos	0.77
Ubres	1.73