



GANDERÍA QUINTIÁN. O PÁRAMO (LUGO)



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

Queixos con moito cariño

A inquietude de querer facer algo diferente e de pór o seu traballo e o seu territorio en valor levou a Chelo López e a Julio López a converter a súa granxa en todo un proxecto persoal, o que é hoxe en día Gandería Quintián. Queres saber que hai detrás desta marca lucense? Non perdas a seguinte reportaxe.

Localización: O Páramo (Lugo)

N.º total de animais: 120

Vacas en muxidura: 60-65

Media de produción: 33-34 litros/vaca/día

Porcentaxe de graxa: 4,10-4,20 %

Porcentaxe de proteína: 3,55 %

RCS: 100.000 cél./ml

Venda do leite: produción propia (leite pasteurizado e queixos) e Queserías Prado

Quintián converteuse en 2009 nunha gandería de referencia a nivel nacional pola súa alta xenética, pero realmente non tiña o control sobre o prezo do seu produto, como a gran maioría. Cansados desa situación e coa firme aposta de transformar o seu leite nun produto diferenciado, deron o seu primeiro paso como transformadores e comezaron por ofrecer ao mercado o seu leite fresco pasteurizado.

“Queríamos vender un leite de gran calidade, con todas as súas propiedades, e que lle achegase ao cliente o valor e o sabor do leite

de sempre”, remarca Chelo López. “Tivemos claro desde o principio –engade– que debíamos primar o produto, porque en prezo nunca íamos poder competir coa grande industria”.

Esta foi unha idea coa que tiveron que loitar contra vento e marea, porque, como lembra, “as opinións eran moitas e non todas positivas; ao contrario, dicíannos que todo ía ser un fracaso, que teríamos moitos problemas, que por que non nos trasladabamos ao polígono industrial...”.



Pasteurizan o leite das súas vacas e envásano en botellas de 1,5 litros ou en bolsas de 10 litros

► “TIVEMOS CLARO DESDE O PRINCIPIO QUE DEBIAMOS PRIMAR O PRODUTO, PORQUE EN PREZO NUNCA IAMOS PODER COMPETIR COA GRANDE INDUSTRIA”

Ante todo iso, tanto Chelo coma Julio, os propietarios de Gandería Quintián, fixeron oídos xordos ás críticas e creron, aínda con máis forza se cabe, en “levar ao mercado un leite que lle devolvese o sabor do leite auténtico á xente e en diferenciarse cun servizo de proximidade. Que o cliente saiba quen está detrás, como traballamos, que comen as nosas vacas, como producimos...”.

Durante a nosa charla con Chelo, insistiu en varias ocasións en que os seus plans se basean en facer escola: “Abrimos desde o primeiro día –destaca– as portas da nosa granxa, porque criamos que era necesario. A xente debe coñecer o noso traballo, o que facemos, o esforzo diario que supón, en que consiste a produción de leite e a nosa filosofía de vida”.

O LEITE FRESCO, PROTAGONISTA DOS SEUS INICIOS

O primeiro produto que lanzaron ao mercado foi o leite fresco. Pasteurizan o leite das súas vacas mediante unha pasteurización baixa: “Non deixamos que suba de 74 graos durante 15 segundos” –explica Chelo–, e logo envásano en botellas dun litro e medio ou en bolsas de 10 litros. “Este tipo de empaque é máis cómodo para clientes de hostalería e así xeran moitos menos residuos”, apunta.

O seu leite non pasa por ningún outro tipo de proceso e esa “é a súa gran diferenciación”, recalca a emprendedora. Agora é unha das súas características esenciais, pero ao principio supuña certos medos, porque “a superficie ou o tapón da botella sempre pode acumular un pouco de nata, que pensamos que podería non gustar ao público xeral ou notarse á hora de preparar un café, por exemplo”. ►►

Schäffer
IBÉRICA

AGRÍCOLA

Schäffer
Alta Calidad Alemana Asegurada!

SIEPLO®
FEEDING SYSTEMS OF THE FUTURE

CAZO
DISTRIBUIDOR
FORRAJE

CAZO UNIFEED

Westermann
Reinigungstechnik

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

www.schaffer-iberica.com



O proceso de elaboración dos queixos de Quintián é totalmente artesanal

► “A XENTE DEBE COÑECER O NOSO TRABALLO, O QUE FACEMOS, O ESFORZO DIARIO QUE SUPÓN, EN QUE CONSISTE A PRODUCCIÓN DE LEITE E A NOSA FILOSOFÍA DE VIDA”

Deses inicios lembra que foi “un camiño duro. Non o podo contar como algo idílico, porque non o foi”. Empezou ela mesma a repartir cunha furgoneta refrixerada acabada de estrear e na localidade próxima de Sarria instaláron unha máquina expendedora. Aos poucos foi gañando clientes e o boca a boca tamén axudou ao seu crecemento. “A min gústame falar coa xente, explicar todo o proceso de elaboración e fun tamén dándome conta doutras calidades miñas”, reconece.

Era un proxecto familiar que comezaba de cero e “cada cliente que conseguía celebrábase na casa”, asegura. Eran principiantes no sector da venda e a distribución e o proceso fíxose lento: “Ata que non afianzaba un cliente, non saía buscar o seguinte”.

Finalmente, os seus medos convertéronse en virtudes, xa que os seus clientes buscan ese leite, ese sabor, esa textura. Como define Chelo, “é o leite de sempre coas garantías sanitarias actuais”. Chegaron a ver como algúns dos seus clientes colocaban nos seus locais que alí se consumía leite local, co seu logotipo, “un detalle que nos fixo darnos conta de que estabamos a conseguir ser unha referencia de calidade e de diferenciación”, indica.

Actualmente, tras 14 anos de experiencia e de moito traballo, fan repartición de luns a venres e aquela que se vai para fóra, Madrid sobre todo e algunha outra provincia, envíase en transporte refrixerado.

SEGUINTE AVENTURA: A QUEIXERÍA

Como gandeiros e transformadores de leite, Julio e Chelo foron convidados a unha quedada queixeira en Valladolid, concretamente en Medina del Campo. “Naquel momento non sabiamos moi ben a que iamos, pero alí atopámonos cunha chea de compañeiros que hoxe son referentes en España”.

Esa fin de semana elaboraron queixos e Chelo decatouse de que aquilo a apaixonaba. “Foi algo que me atrapou e comecei a viaxar para facer cursos de formación. Para un deles pregunteille ao profesor se lle

importaba que levase o meu propio leite e cara alá fun con 80 litros de leite das nosas vacas en varias cántaras no maleteiro”, comenta entre risas.

Así xurdiu todo. Visitaron varias queixerías ao longo da xeografía española, tanto de vaca como de cabra e de ovella, con diferentes formas de maduración e “empezamos a darlle forma a todo o noso proxecto coa axuda inigualable do mestre queixeiro José Luís Martín, que nos axudou con toda a posta en marcha”, asegura.

En 2019, Chelo arrincou a súa “aventura”, como ela mesma di, “é certo que eu chamaba a todo isto unha aventura, porque non sabía como ía saír. Por iso, iniciéi todo nun local moi pequeno, con pouco investimento, porque así, se saía mal, non pasaba nada”.

Co novo proxecto admite que sentía “vertixe. Calquera persoa que pasase por unha situación similar, comprenderao. Era unha montaña rusa de emocións, moi duro e, á vez, moi emocionante”.

As opinións negativas, como cando deron o paso de fabricar leite fresco, volveron aparecer e a súa reacción foi a mesma. “Son unha persoa que canto máis me din que algo non pode ser, máis me empeño para que o plan saia adiante”, recalca. Neste sentido, Chelo acórdase da conversación con alguén que lle preguntou: “Ti cres no teu produto?” Ao que contestou: “Si”. A persoa díxolle inmediatamente: “Se ti cres no teu produto, xa o tes todo”. “Foi o mellor consello que me puideron dar e así o estamos demostrando”, sinala. ►►



A maduración final realízase nesta cámara a 12-13 graos de temperatura e cun 90-100 % de humidade

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

► “TODA A NOSA CONTORNA TEN UN VALOR INCALCULABLE QUE NON QUERIAMOS ESTRAGAR CUNHA CONSTRUCCIÓN MODERNA, GRANDE E SEN CARÁCTER QUE AFEASE A PAISAXE”



Optaron por unha queixería semienterrada coa que achegaríles aos queixos a humidade de maneira natural

MADURACIÓN EN CAVA

Nese tempo en que pensaban como moldear este segundo proxecto, un aspecto que lles preocupaba tanto a Chelo e a Julio, como ás súas fillas, Alba e Laura, era a conservación do territorio e da súa contorna.

A granxa atópase situada na ladeira dunha montaña, con vistas a todo o val e ao río Miño, que transcorre enfronte. “Toda a nosa contorna –subliña– ten un valor incalculable que non queriamos estragar cunha construción moderna, grande e sen carácter que afease a paisaxe”.

Como nos seus primeiros pasos como queixeira Chelo maduraba os seus primeiros queixos nunha adega subterránea que tiña o seu sogro, deuse conta do potencial que podía achegar a humidade de forma natural. “As condicións que tivéssemos na queixería darían unha autenticidade e un sabor que non lograríamos cunha cámara normal, a humidade non sería igual que se a forzássemos cun humidificador, e é por iso que optamos por unha queixería semienterrada na que temos entre un 90 e un 100 % de humidade”, aclara.

NÉBOA, AGARIMO E...

Con moito esforzo, dedicación, entusiasmo e agarimo, Chelo e o seu equipo de traballo foron dando forma nestes anos a varios tipos de queixos e a día de hoxe elaboran tres: o queixo fresco e os dous buques insignia da marca polo momento, o queixo Néboa e o queixo Agarimo.

Por unha banda, Néboa é un queixo de leite cru e pasta branda, cunha cortiza branca e unha textura cremosa. “Chámase así porque o lugar de Quintián, onde está a gandería e a queixería, caracterízase por rodearse de bastante néboa. Este queixo prepáranos en dous formatos: 350-400 gramos e 650 gramos.

Por outra banda, Agarimo é o queixo tradicional que en Galicia se denomina queixo do país, un queixo de leite pasteurizado, cortiza lavada cos soros da última elaboración e cunha textura máis semidura. “Este é o típico queixo galego que sempre elaboraban as nosas avoas e é por iso o seu nome, en homenaxe a todas elas”, indica Chelo. Ofrecen tamén dous tamaños: de 450 gramos e de 2 kg.

Como novidade, no formato de dous quilos están a preparar Agarimo con maduracións de 4 ou 5 meses, “nos que conseguimos toda unha explosión de sabor”, explica Chelo. Presentáronos este ano na feira Gourmet de Madrid e xa teñen toda a remesa practicamente esgotada.

Ademais, Chelo, que non é conformista, confesounos que xa están en marcha outros dous tipos de queixos que pretenden lanzar cara a finais de ano. Así, á lista de queixos de Gandería Quintián engadiranse novos nomes que de momento non quixeron desvelar. Haberá que estar moi atentos. ►►



NÉBOA

- Queixo de leite cru
- Cortiza branca afinada con *penicilium*
- Textura cremosa
- Sabor fúnxico
- Formatos: 350-400 g | 650 g



AGARIMO

- Queixo de leite pasteurizado
- Cortiza lavada con soros
- Textura semidura
- Sabor afroitado, con máis carácter segundo a súa 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

COMO ELABORAN OS QUEIXOS EN QUINTIÁN?

O proceso para elaborar os queixos é máis ou menos similar. O leite, que provén directamente do tanque onde se vai almacenando segundo o muido das vacas, madúrase con fermentos. No caso de Néboa así tal cal e para Agarimo, previamente pasteurizado. Seguidamente, déixano callar; logo, córtano manualmente, simplemente coa axuda duns cortadores específicos; traballan posteriormente esta callada cortada para que queden grans máis ou menos grandes en función do queixo que queiran realizar, e logo moldéano tamén a man, soamente coa axuda duns recipientes que lles dan forma.

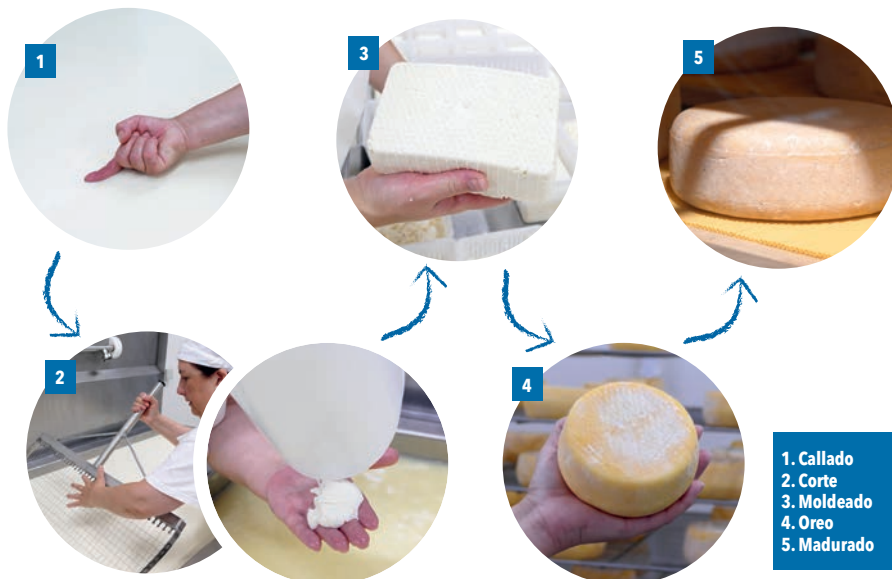
A continuación, pasan os moldes á cámara de oreo, onde realizan un preafinado dos queixos. “Neste espazo temos uns 10 ou 12 graos de temperatura e sobre un 80 % de humidade, dependendo da época do ano temos que axustar máis ou menos este parámetro”, indica Chelo.

Na cámara de oreo, actúa o *penicilium* no caso de Néboa ou realizan os baños co soro se están a elaborar Agarimo.

O seguinte paso é colocar os queixos na cava de maduración, onde existe entre un 90 e un 100 % de humidade e a temperatura mantense entre os 12 e os 13 graos. Vanse volteando a man sobre madeira segundo o seu estado de maduración e, finalmente, lévanos á cámara de frío onde esperan a súa venda.

Os queixos Néboa pasan na cava un ou dous días, pero os Agarimo dependen de como se vaia formando a súa cortiza e do tipo de maduración que se pretenda.

► “A PALABRA ‘ARTESÁN OU ARTESÁ’ UTILÍZASE EN TANTA PUBLICIDADE QUE É NECESARIO PROTEXER O SEU SIGNIFICADO, PORQUE DESA MANEIRA PROTEXEREMOS OS ARTESÁNS, OS SEUS PROCESOS E OS NOSOS TERRITORIOS”



ARTESÁNS EN TENDAS DE BARRIO E HOSTALERÍA

Os produtos de Quintián, así como os seus procesos de elaboración artesáns, están recoñecidos cos selos Galega 100 % e Artesanía Alimentaria, algo que, segundo Chelo, permite diferenciar “o que é artesán do que non” e darlles máis visibilidade nas tendas que están presentes.

“A palabra ‘artesán ou artesá’ utilízase en tanta publicidade que é necesario protexer o seu significado, porque desá maneira protexeremos os artesáns, os seus procesos e os nosos territorios”, alerta.

Desde Gandería Quintián defenden que os seus produtos estean en tendas de barrio, tendas *gourmet*, en cafeterías, en pastelerías, en pa-

naderías... alí onde haxa un sorriso que os venda, porque así “alguén explicará quen é Chelo, quen é Julio, como coidamos as nosas vacas, que comen e onde vivimos. Nunca imos estar en grandes supermercados”, afirma.

Tanto Chelo coma Julio son abandonados dun estilo de vida, dunha filosofía propia, coa que pretenden defender o campo galego, o territorio e as tradicións. “Temos un papel moi importante –cre ela–, para que os nosos netos saiban de onde vimos e a nosa cultura se manteña”.

A maiores, son socios da Red de Queserías de Campo y Artesanas, que engloba todos os artesáns queixeiros de España e axuda a visibilizalos, a defendelos e a mantelos ao día de calquera normativa. ►►



IMAXE RENOVADA

Este é o logotipo de Gandería Quintián, formado polo hórreo familiar e a montaña curva que caracteriza a súa comarca. Defensores sen concesións do seu territorio e dos seus costumes, non podía ser doutra forma.

Coa chegada dos queixos, déronlle unha volta á súa imaxe inicial e así quixeron plasmar a súa filosofía de vida. “Por unha banda, cremos que o hórreo que preside a nosa entrada sería recoñecido en toda España e case en toda Europa. Calquera que vexa algo así, pensará en Galicia e nos galegos. Doutra banda, o semicírculo aos seus pés representa as montañas pequenas e curvadas da nosa zona”, detalla Chelo.

A maiores, o nome da súa marca, Gandería Quintián, tamén leva moito arraigamento, pois é o nome do lugar onde está situada a granxa, Quintián, e ademais así era nomeada a casa e a familia dos fundadores da gandería: Casa Quintián. “É algo moi típico en Galicia e nas nosas aldeas, que cada casa teña o seu nome”, acentúa.

Desta forma, esta é a nova imaxe de todos os seus produtos desde o ano 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



► “COA ELABORACIÓN DE QUEIXOS, ESTAMOS PRIMANDO A CALIDADE EN DETRIMENTO DA CANTIDADE”

RABAÑO, PRODUCCIÓN E ALIMENTACIÓN

A gandería comezou coa produción de leite nos anos 60 grazas aos pais de Julio e cando estes se xubiláron, en 2002, decidiu deixar o seu traballo noutro sector para coller as rendas “de todo o que crearan –valora– con tanto esforzo durante tanto tempo”. A súa muller, Chelo, incorporouse catro anos máis tarde e foi nese momento cando crearon a sociedade.

Contan agora mesmo cun rabaño de entre 60 e 65 vacas en muidura e dunhas 40 xatas e xovencas. “Ademais, podemos ter normalmente entre 6 e 12 vacas secas, polo que –resume Julio– sumaremos un total duns 120 animais.

Así, están a producir unha media de 33 ou 34 litros de leite ao día por vaca, cunhas porcentaxes de 4,10-4,20 % de graxa e 3,55 % de proteína. O reconto de células somáticas aproxímase ás 100.000 habitualmente. “Chegamos a ter medias moi próximas aos 40 litros diarios por animal e mesmo nalgún momento superámoslos, pero con tanta produción as calidades eran inferiores e agora, coa elaboración de queixos, estamos a primar a calidade en detrimento da cantidade”, concreta Julio.

Para iso, proporcionálles unha ración ás súas produtoras con base en forraxe e penso o máis natural posible. “Usamos silo de millo e de raigrás, unha achega seca con alfalfa ou veza, o que estea a mellor prezo, e a maiores o concentrado, que é unha mestura de cereais”, enumera. Procuran que esta ración *unifeed* teña unha achega de materia seca do 50 %, para que non sexa moi húmida e non ter risco de fermentacións, sobre todo no verán.

As vacas en muidura veñen comendo desta maneira uns 22 kg de silo de raigrás, uns 15 kg de silo de millo, uns 2 kg de veza ou alfalfa e uns 7 kg de concentrado. A isto engádese o penso fornecido nos robots de muido, uns 4 kg de media. Da elaboración diaria da ración encár-



A ración baséase en silos de millo e herba, cunha achega seca de alfalfa ou veza e o concentrado

gase o carro *unifeed* da Cooperativa de Utilización de Maquinaria Agrícola (CUMA) á que pertencen. Faino e distribúeo unha vez ao día.

“Somos conscientes de que o litro de leite nos pode saír un pouco máis caro en relación a esta ración, pero, ao transformar nós a metade da nosa produción, non nos importa que nos custe un céntimo ou dous máis cada litro; ao contrario, non é nada para a repercusión que pode ter na calidade do produto final”, aclara Julio.

Así, para a base destas racións, sementan nunhas 40 hectáreas cultivos de millo e de herba. Para o millo utilizan unhas 10 ha e o resto están a pradería. Segundo sinala o gandeiro, “sempre utilizamos mesturas de raigrás con leguminosas, para fixar nitróxeno, e facemos un corte ou dous para ensilados, dependendo dos anos, e un terceiro para herba seca”.

Para o millo adoitan utilizar ciclos longos, para sementalo sobre mediados de maio e recollelo a metade de setembro, “a pesar de botar ciclos 300, moitas veces non podemos sementar tan axiña como nos gustaría”, di. Os labores de campaña sempre os contratan a empresas externas.

A GRANXA, AO DETALLE

Os animais de Quintián repártense en tres localizacións. Por unha banda, están as vacas en produción na nave máis nova, estreada en 2009. Por outra banda, no establo vello, onde estaban antes as vacas, agora manteñen os acabados de nacer, ata os 15 días; as secas, e as xovencas preñadas, desde que veñen do centro de recría. Por último, as xatas e

xovencas que quedan entre medias envíanas ao Centro de Recría Castro, no concello lucense de Castro de Rei. Decidiron externalizar a recría porque “nos sacamos moito traballo de encima e porque as nosas instalacións máis antigas necesitaban dun acondicionamento mellor para elas”. Envíanas aos 10-15 días e regresan xestantes de 7 meses.

Na nave máis nova, de 1.300 metros cadrados, teñen uns 70 cubículos con camas de colchón de goma á que estenden por encima unha mestura de carbonato e serraduras. Ese mesmo sistema utilizan na antiga, para as secas e xovencas preñadas. “Non nos gusta que estean masificadas, sempre hai máis cubículos que vacas”, confirma.

Os comedeiros son de chan porcelánico “para unha fácil limpeza e que non haxa fermentacións non desexadas”, os bebedeiros son de aceiro inoxidable e, para o estrés por calor, Julio indica que “na instalación das produtoras o teito leva un illante térmico e este ano instalamos uns ventiladores novos para mellorar a capacidade de ventilación e reducir ao máximo este problema para as vacas”.

Existe no recinto un almacén para forraxes, onde meten a herba seca de colleita propia ou a alfalfa e a veza que compran; varios silos para herba e millo, e tres fosas de xurro cunha capacidade total de 1,5 millóns de litros.

“Recentemente instalamos tamén placas fotovoltaicas e, aínda que no inverno loxicamente é cando menos producen, xa notamos un pequeno aforro. Agora no verán o aforro foi 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)



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



**TOUGH
OUTSIDE**

**CARING
INSIDE**

DUNLOP | CARE BEYOND SAFETY.

Moxen en robot desde 2009 e incorporaron hai pouco animais da raza parda para analizar o seu rendemento queixeiro



► “VENDERLLE Á INDUSTRIA O MÍNIMO POSIBLE E PECHAR AQUI O CICLO QUEDÁNDONOS CO VALOR ENGADIDO DO QUE PRODUCIMOS SON DOUS DOS NÓSOS OBXECTIVOS”

MUXIDO CON ROBOT

Se o ano 2009 foi importante por iniciarse coa produción e venda de leite fresco, tamén o foi polo paso á robotización do muxido.

Estaban muxindo cunha sala “vella, pequena e anticuada”, así a define Julio, e querían gañar un pouco en liberdade de horario e en calidade de vida. “Coas salas de muxido as horas de traballo son moi rixidas e o traballo é moito máis físico”, describe.

Como ían construír a nave nova, pensaron que era o momento de tomar a decisión e instaláron un robot para o muxido.

Entre os cambios máis positivos resaltan “a mellor calidade de vida que permite a flexibilización dos horarios e que o traballo se fai moito máis levado, pois a sala cánsate moito máis fisicamente”. Ademais, destaca que á hora de buscar traballadores é tamén moito máis fácil, porque “non é necesario estar tan cualificado e adóitálles gustar máis”.

Logran unha media de muxidos de 2,5 ou 2,6 e “as vacas están máis tranquilas, menos estresadas”, apunta.

Non hai moito tempo que cambiaron a localización do robot á cabeza da nave oposta, xa que “á hora de enviar o leite á queixería os tubos agora están baixo terra, o traxecto é moito menor, máis recto, e diríxese por gravidade. O leite viaxa polo seu propio peso e así, digamos, maltrátase o mínimo posible”.

Coa instalación do robot tamén monitorizaron a todas as produtoras e melloraron a toma de decisións, pois “o sistema detecta os seus celos e a súa

actividade. Agora os celos non pasan desapercibidos e descubrimos problemas con moita máis antelación”.

XENÉTICA CON ICO, A2A2, BB E PARDAS

A maioría das vacas frisonas de Quintián proveñen de liñas americanas e canadenses. “Sempre tiveron bastante afección pola xenética –acepta Julio– e desde os anos 90 fixen bastante transferencia embrionaria. Comprei animais cando existía a finca de Bos e con todo logramos estar nos primeiros postos por ICO das listaxes provinciais e rexionais e entre as 200 mellores explotacións por ICO a nivel nacional”.

Continúan coidando bastante este aspecto e están centrados en mellorar os trazos de saúde, a fertilidade e as calidades. Tamén están a seleccionar, en todos os casos, touros A2A2 e BB, porque o leite así ten maior rendemento queixeiro, e danelles prioridade aos xenómicos sobre os probados. “Podería dicir que o 80 % do noso seme é de touros xenómicos” comenta.

Ademais, cos robots, fan fincapé en detalles como a colocación dos tetos e a velocidade de muxido. “Canto maior sexa a velocidade, máis rápido será o muxido e máis tempo lle queda ao robot para o resto dos animais”, concreta.

Como para a reposición de animais adoitan utilizar as xatas e no centro as inseminan sempre con seme sexado, no resto das vacas, Julio insemina con sexado as vacas de primeiro parto e as adultas con convencional, normalmente de raza azul belga.

Para unha boa selección xenética, tamén optaron por xenotipar todo o seu rabaño, mesmo as pardas que acaban de incorporar co obxectivo de analizar o seu rendemento queixeiro ao chegar máis proteína que as frisonas.

PIARES DO PRESENTE E PLANS DE FUTURO

Seguir mellorando as calidades do leite e continuar coidando a xenética dos animais son dúas das claves actuais do traballo diario en Gandería Quintián.

Dos 65.000 litros de leite producidos máis ou menos ao mes, destinan uns 30.000 á venda como leite pasteurizado, uns 10.000 para a elaboración de queixos e o resto véndeno a unha queixería industrial, Queserías Prado.

O seu futuro, segundo Chelo e Julio, baséase en non crecer en número de animais, pero si en incrementar a porcentaxe de leite que destinan a transformar e vender eles mesmos. “Venderlle á industria o mínimo posible e pechar aquí o ciclo quedándonos co valor engadido do que producimos son dous dos nosos obxectivos”, conclúen ambos. ■



REMUDA CASE GARANTIDA

Unha das dúas fillas de Chelo e Julio, Alba López, con tan só 22 anos ten bastante claro que o seu é dedicarse á gandería e aos animais.

Empezou a estudar Veterinaria en Valencia, pero botaba moito de menos “a vida en Galicia”, así que “decidín volver, estudar o Ciclo Superior de Gandería e Asistencia en Sanidade Animal e ver se así podo utilizalo como ponte para entrar na Universidade de Santiago de Compostela e poder rematar Veterinaria en Lugo”, resume.

Admite ser unha namorada do rural e da gandería en particular e sempre estivo segura desde pequena da súa vocación. “A miña idea –afirma– é acabar o ciclo, poder estudar o que me falta de Veterinaria e incorporarme nuns anos á gandería familiar. Tampouco descarto compaxinar ese traballo con exercer a profesión de veterinaria, porque non creo que haxa ningún tipo de incompatibilidade”.



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
moxidura: **60-65**
Secas: **6-12**
Recría: **40**
Litros vaca/día: **33-34**
Graxa: **4,10-4,20 %**
Proteína: **3,55 %**



INSTALACIÓNS

1 único lote de produción

Muxido en robot: **1**

Media de muxidos: **2,5-2,6**

Camas:

- colchoneta de goma con mestura de carbonato e serraduras

Ventilación con **ventiladores**

Fosas de xurro: **3** | Capacidade: **1,5 millóns de litros**



REPRODUCCIÓN E XENÉTICA

Recría externalizada

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

Intervalo entre partos: **397 días**

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

Seme sexado para xovencas e vacas de primeiro parto

Seme de azul belga para o resto dos casos

Parámetros principais: **ICO, A2A2, BB, trazos de saúde e fertilidade**



CULTIVOS E ALIMENTACIÓN

40 ha

Cultivos para ensilar con rotación: **milho e mestura de raigrás e leguminosas**

Ración de produción: 22 kg de silo de raigrás, 15 kg de silo de milho, 2 kg de veza ou alfalfa e 7 kg de concentrado

Elaboración e repartición diaria a través de CUMA

Ademais, toman unha media de 4 kg de penso en robot.



DESTINO DO LEITE

-Produción media mensual: **65.000 litros**

Transformación propia

-30.000 l → leite pasteurizado

-10.000 l → queixos

Venta

-25.000 l → Queserías Prado



PRODUTOS

-Leite pasteurizado

Botellas 1,5 l | Bolsas de 10 l

-Queixos

Fresco | Néboa | Agarimo

Principais clientes: tendas gourmet e hostalería





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	
Ubre	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	
Ubre	1.73	