

Efeito do manejo no tempo das operações da ordenha mecanizada de cabras Saanen¹

Silvio Dória de A. Ribeiro ², Rodrigo Moreira³, Tatiane C. Pimpinati³, Fábio F. Abrami³, Anamaria C. Ribeiro²

Entidade Financiadora: Capritec, Capril Serra de Andradas e Centro Universitário de Pinhal – CREUPI
Professor do Centro Universitário de Pinhal – CREUPI e Consultor da Capritec – silvio@capritec.com.br

³ Acadêmico do Centro Regional Universitário de Espírito Santo do Pinhal - CREUPI

Introdução

- Não existe um programa de manejo de ordenha único para todas as fazendas, porém, há princípios e métodos que devem ser compreendidos e adotados (FONSECA e SANTOS, 2000).
- As principais etapas de uma ordenha mecanizada compreendem o teste da caneca, pré “dipping”, secagem dos tetos, colocação dos conjuntos de ordenha e pós “dipping”.
- O tempo utilizado em cada etapa interfere na eficiência da operação e no rendimento da ordenha.
- Assim, o objetivo do presente trabalho foi estudar o efeito do manejo no rendimento e na eficiência das várias etapas da ordenha mecanizada de cabras Saanen.

Material e Métodos

O experimento foi conduzido em um delineamento inteiramente casualizado, com seis repetições:

Tratamento 1 – teste da caneca, pré “dipping”, secagem dos tetos, colocação das teteiras, retirada das teteiras e pós “dipping” nas 6 cabras;

Tratamento 2 – teste da caneca e pré “dipping”, secagem e colocação das teteiras, retirada das teteiras e pós “dipping” nas 6 cabras;

Tratamento 3 – teste da caneca, pré dipping, secagem dos tetos, colocação das teteiras, retirada das teteiras e pós “dipping” nas 3 cabras; e

Tratamento 4 – teste da caneca e pré “dipping”, secagem dos tetos e colocação das teteiras, retirada das teteiras e pós “dipping” nas 3 cabras.

Material e Métodos

- Foram utilizadas 24 cabras Saanen, com produção média diária de aproximadamente 2,5 kg, em uma sala de ordenha paralela duplo 6, canalizada, com linha média central, com seis conjuntos de ordenha modelo TF 80, com rendimento estimado em 90 cabras/hora, marca DeLaval®, com um operador no fosso.
- Três pessoas trabalharam na ordenha: uma na movimentação dos animais, outra na ordenha propriamente dita e a terceira na cronometragem.
- Foi analisando o efeito dos tratamentos no:
 - tempo de pré “dipping”; tempo até o início da ordenha; tempo de ordenha efetiva; tempo de ordenha; tempo de pós “dipping”; e tempo de ordenha total.

Material e Métodos



Figura 1. Em sentido horário, visão geral da sala de ordenha, teste da caneca, pré “dipping”, secagem dos tetos, ordenha e pós “dipping”.

Resultados e Discussão

Tabela 1. Médias das operações de ordenha, em segundos, de acordo com o tratamento.

tratamento	1	2	3	4
tempo de pré “dipping”	41,8 ^c	138,5 ^a	24,1 ^d	63,1 ^b
tempo de início de ordenha	185,9 ^a	169,1 ^b	103,5 ^c	91,5 ^c
tempo de ordenha efetiva	347,8	354,0	373,0	367,2
tempo de ordenha	533,7 ^a	523,1 ^a	476,5 ^b	458,7 ^b
tempo de pós “dipping”	117,8 ^a	131,9 ^a	61,9 ^b	61,0 ^b
tempo total de ordenha	651,5 ^a	655,4 ^a	538,4 ^b	519,8 ^b

Conclusão

A partir dos resultados encontrados, foi possível concluir que, em uma sala de ordenha mecanizada duplo seis com um operador no fosso, o preparo e trabalho das cabras de três em três apresentou melhores resultados do que de seis em seis, sem afetar a produção de leite.