

Amplia franja: lo viejo era nuevo otra vez

Jordan J. Milewski para Progressive Forage.

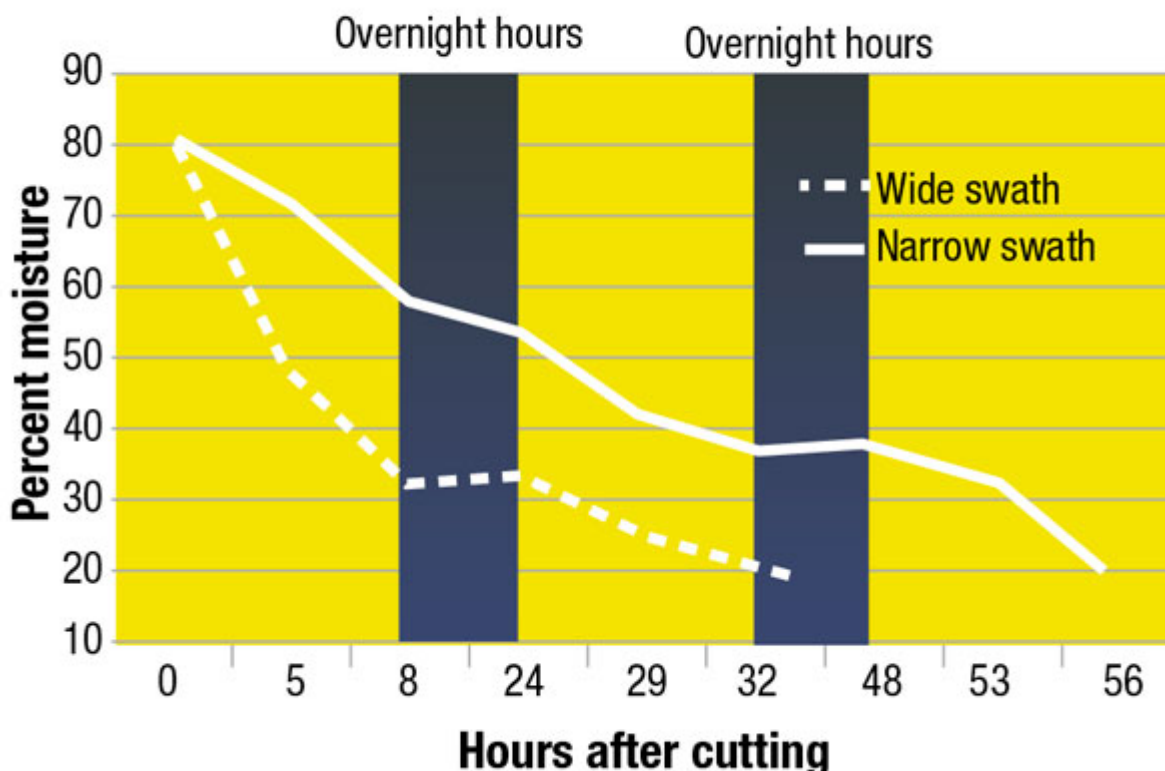
El hecho más fundamental del heno y el forraje es que las pérdidas de calidad comienzan en el corte. Es imposible preservar toda la calidad que se encuentra en un cultivo de pie. Una vez segado, el impacto de las pérdidas metabólicas y de la intemperie puede afectar significativamente la calidad del cultivo.

En los términos más prácticos, lo que esto significa para los productores es que una vez que se corta el heno, comienza la carrera. Cuanto más rápido se puede curar y poner el heno, mayor es el valor nutricional.

Durante muchos años, antes de la mecanización de la producción de heno, los productores colocaron el heno en hileras amplias e incondicionadas e hicieron pases adicionales con acondicionadores y rastrillos para recolectar el heno y convertirlo en hileras cosechables. Cuando los fabricantes de heno comenzaron a mecanizarse completamente, la cosecha de heno se hizo más rápida gracias a una mayor eficiencia. La industria se centró principalmente en la mano de obra y el ahorro de tiempo. La llegada de la segadora acondicionadora simplificó el proceso de fabricación de heno, mientras que la formación de una hilera proporcionó eficiencias de recolección adicionales. La influencia del ancho de la franja desde los primeros años de la producción de heno fue pasada por alto.

Sin embargo, la llegada del concepto de "heno en un día" trajo un resurgimiento de prácticas de gran amplitud. Como respuesta, la industria ha introducido nuevos diseños de segadoras acondicionadoras con sistemas de acondicionamiento más amplios. El diseño ancho proporciona un flujo más directo de cultivo a través del acondicionador, un acondicionamiento más uniforme y la capacidad de formar franjas anchas de secado más rápido.

FIGURE 1



Source: University of Wisconsin-Extension, Arlington, Wisconsin, July 30 and 31, 2007

Para comprender el valor de una franja ancha, es importante revisar cómo se seca un cultivo de heno. En la mayoría de los casos, el proceso de secado se refleja en tres fases: hojas, humedad de la superficie y tallos.

La primera fase de la pérdida de humedad es a través de estomas abiertos en las hojas. Los estomas son pequeñas células que actúan como puertas para permitir el intercambio de humedad y gases entre las plantas y la atmósfera. Una cosa importante a recordar sobre los estomas es que solo están abiertos cuando se exponen a la luz solar. La colocación de una amplia franja expone más de los estomas a la luz solar para que permanezcan abiertos, lo que permite un secado inicial más rápido. Ese es el primer paso para lograr un secado más rápido: extienda el cultivo para "absorber el sol". Un estudio de la [Universidad de Wisconsin - Madison](#) indica que el secado rápido de este 15% inicial de humedad puede conservar los almidones y los azúcares y producir alimento con Más nutrientes digeribles totales (TDN). Preservar más valor en su cultivo es el primer paso para producir forraje de mayor calidad.

La segunda fase de secado es la pérdida de humedad de las superficies de la planta. En este punto, la humedad de la planta es igual o inferior al 60% y los estomas se han cerrado. El acondicionamiento mecánico durante esta fase crea aberturas artificiales en la planta para permitir que la humedad se escape fácilmente, y eso significa un secado más rápido.

La tercera y más crítica etapa de secado para la producción de heno seco es la pérdida de humedad fuertemente retenida. Esta es la humedad atrapada en los tallos y estructuras de la planta. En esta etapa, el acondicionamiento mecánico es esencial. Sin acondicionamiento mecánico, esta humedad quedaría atrapada por la estructura de la planta y el secado disminuiría dramáticamente. Al engarzar, agrietar y eliminar la capa de cera de la cutícula, la humedad firmemente contenida puede escapar de los tallos, continuando el proceso de secado.

En resumen, la producción de heno de calidad se reduce a recordar los fundamentos de la fabricación de heno. La calidad de los cultivos de heno y ensilaje está determinada por lo que sucede inmediatamente después del corte. Los ajustes de ancho de barrido y acondicionamiento son variables que los fabricantes de heno pueden controlar, mientras que el clima siempre será una variable no controlada que influye en la calidad del forraje. La calidad mejorada proviene de tomar medidas para impactar estas variables de una manera positiva. Los productores de heno deben evaluar las ventajas de las hileras de hileras anchas y estrechas para comprender mejor cómo influye cada uno en la calidad de su cultivo. 🌱



- **Jordan J. Milewski**
- *Gerente de Marketing de Marca*
- Preparacion de cultivos
- New Holland