

¿Está Ud. Pensando Convertir su Planta de Incubación Multi-Etapa a Etapa Única?

A medida que la información referente a la calidad mejorada de los nacimientos, el porcentaje más bajo de mortalidad, la eficacia de la conversión de alimentos y la mejor calidad de los pollitos procedente de los sistemas de etapa única vs. multi-etapa esté más disponible, muchos de nuestros clientes están llegando a ser más creativos para adaptarse al programa nuevo. Generalmente esto significa buscar formas de reciclar materiales de las instalaciones existentes para reducir el costo de edificar una planta de incubar de etapa única.

Hay muchas situaciones en que una conversión completa a etapa única es rentable. En muchos otros casos, una conversión parcial puede producir resultados excepcionales a un precio muy alcanzable.

¿Debe usted considerar tal conversión? A continuación le damos unos factores para tomar en consideración, los cuales podrán ayudarle a tomar una decisión.

¿Está su equipo actual en buenas condiciones estructurales? Si los paneles, las puertas, los ventiladores o los carritos son viejos y necesitan reparación, usted no tiene un buen comienzo. El gabinete físico y el equipo de manejar los huevos son, en términos generales, las piezas que usted intentará reciclar.

¿Los controles actuales le permiten manejar el proceso de la incubación bajo circunstancias cambiantes? Los sistemas de etapa única se benefician grandemente de la habilidad de configurar un programa por etapas, un proceso que altera las condiciones en la incubadora para cumplir con las necesidades actuales de los embriones en desarrollo. Sería aún peor si estuviera usando un sistema basado en termostatos. La inflexibilidad total de aquellos sistemas anula casi todo el valor del proceso de la etapa única.

Su sistema de apoyo, ¿tiene la capacidad de respaldar al de etapa única? Debemos tener en cuenta varios factores. Los sistemas multi-etapa dependían de los rociadores de humedad para el enfriamiento, los que respaldaban lo que usualmente era un sistema de enfriamiento inferior. El enfriamiento puede ser inadecuado debido a una falta de superficie de enfriamiento dentro de la incubadora, o por un enfriador de capacidad inferior y tubería inadecuada para llevar el agua fría a la incubadora. Asombrosamente (por lo menos para nosotros) algunas de las incubadoras de etapa única de la competencia en el mercado aún

tienen incorporados los sistemas de rociado de humedad. (Probablemente sea una de las razones principales que ganamos todas las pruebas cabeza a cabeza!) La etapa única requiere bastante más caballos de fuerza en los sistemas de enfriamiento, ¡y tal gasto puede ser significativo si su sistema actual es marginal!

¿Tiene Ud. un sistema de carritos con acceso directo al aire tratado? O tiene un esquema que atraviesa múltiples carritos, (Más de un solo carrito entre el área de tratamiento de aire y el retorno

a la misma área) o un sistema de estantería fija? El sistema de estantería fija puede ser convertido a etapa única o a etapa única modificada con bastante éxito, pues el aire fluye desde los ventiladores directamente a la estantería, y vuelve a los ventiladores. Las incubadoras que

tienen dos o tres estantes entre los ventiladores y el aire de retorno presentan un desafío mayor. Todo es posible (casi) pero recuerda que el aire es la clave — debe circular fácilmente y de manera predecible!

Su sistema actual, ¿utiliza las tarjetas de circuitos impresos personalizados que dificultan su reemplazo, o que hacen costoso reemplazar las unidades defectuosas de manera eficaz? La mayoría de las compañías dejaron de usar las tarjetas de circuitos impresos personalizados hace muchos años debido a la reacción extrema de los clientes resentidos que no podían conseguir los componentes de reemplazo fácilmente en su localidad y el costo de tener muchas tarjetas costosas en el inventario. Las incubadoras de etapa única están bajo presión extrema para funcionar sin interrupciones en las últimas etapas de la incubación. Usted no puede permitirse el lujo de tener un control que demore más que 30 minutos para recuperarse. Si Ud. tiene controles con las tarjetas de circuitos impresos personalizados, está poniendo bajo mucha presión su equipo de mantenimiento en un juego de apuestas muy altas.

¿Cuál bandeja de huevos está usando? Usando un ventilador como nuestro ventilador Avida, usted puede remover fácilmente el calor de una bandeja larga. No es así cuando se usa un ventilador de techo. Tampoco es verdad cuando la longitud de la masa de huevos por donde debe atravesar el aire es mayor. Por ejemplo, nuestras bandejas de 126, 130 o 132 huevos miden casi 10



A Nuestros Amigos de la Industria Avícola: **Su e-News de Chick Master**

Mucho ha transcurrido en Chick Master desde el último número de e-News. Chick Master Inglaterra se ha trasladado a dos sedes nuevas para ofrecer mejor servicio y apoyo a nuestros clientes. Ahora tenemos una oficina dedicada a la ventilación en el corazón de Somerset, en Cricket Malherbie y unas instalaciones cerca de nuestra fábrica anterior en Bridgwater, donde será el centro de distribución y operaciones para Europa y muchos otros mercados. Por favor, vea la página 4 para más detalles y los números nuevos de contacto.

Nuestros sistemas de Recuperación de Calor y Manejo de Energía siguen creciendo. Cobb-Vantress ha instalado el primer sistema completo en Norte América, y nuestros sistemas CC3 están a altos niveles de demanda con instalaciones nuevas en Europa, EE.UU. y el Sureste de Asia. Las plantas de incubación ahora pueden ampliar o actualizar sus sistemas de ventilación sin asumir el costo elevado de instalar nuevos ductos y equipos capitales dentro de la planta de incubación. Con la adición de recuperación de calor y / o deshumidificación, es fácil entender por qué este producto lo están solicitando en climas fríos, templados o tropicales de la misma forma.

Hace poco hemos lanzado nuestra incubadora nueva de etapa única, la Avida S, que incorpora un sistema innovador de volteo en el piso para fácil mantenimiento y limpieza. Actualmente tenemos estos sistemas instalados en Italia, EE.UU. e Inglaterra, todos con resultados excelentes.

Nuestro sistema de control Oracle pronto le dará toda la funcionalidad del sistema Galaxy, y también incorporará un calendario interactivo para la planta de incubación, un paquete del programa de mantenimiento y mucho más. El Oralarm es otro producto relacionado que le dará un sistema de alarma económico y eficaz en el caso de usar el Oracle en la actualidad.

Nuestra variedad popular de incubadoras especiales y más pequeñas ha sido perfeccionada y ahora las tenemos disponibles en tres tamaños, Corto, Mediano y Grande, con capacidades entre 1,000 y 5,000 huevos de pollos; también tenemos opciones para combinaciones.

Hemos conocido muchos de nuestros clientes en las exposiciones comerciales a través del mundo, desde Atlanta hasta Bangkok. Esto ha estimulado mucho interés en nuestros productos de incubación y ventilación, como también ayudó para renovar viejas amistades. Busque Chick Master en Agrena en Egipto, Space en Rennes, Francia como en los muchos seminarios en EE.UU., las Filipinas e Indonesia en los siguientes meses.

Por favor, escribanos a enews@chickmaster.com con sus sugerencias y pedidos.

Control Ambiental de la Incubadora

ENFRIAMIENTO

Hace pocas semanas en un seminario de entrenamiento, surgió la pregunta acerca de la manera de establecer un equilibrio entre el enfriamiento por agua, el enfriamiento por aire y el efecto de enfriamiento del rociado de agua en nuestros equipos. La mayoría de ustedes ya saben que nuestra posición acerca del rociado de humedad es que cada momento que no esté activado es un buen momento, y una incubadora y una nacedora bien diseñadas pueden tener todos momentos buenos, salvo bajo condiciones muy exigentes como son las condiciones de una planta ubicada a alturas considerables. A pesar de que detesto los equipos que requieren el rociado de humedad para funcionar, contesté lo mejor que pude la pregunta. Para hacerlo, todo el mundo debía comprender primeramente que el equipo es diseñado con el potencial de comportarse de cierta manera, pero ese potencial generalmente difiere de la realidad porque otras condiciones variables lo hacen que sea innecesario o hasta imposible. He aquí un resumen de la forma en que siguió la charla:

“La manera en que se formuló la pregunta me dice que lo que tú quieres saber es cómo esos tres sistemas colaboran para mantener frescos los embriones en desarrollo. Para poder contestarlo, se debe sumar un cuarto elemento — la pérdida de calor de radiación del gabinete. Esto es un elemento menor, pero importante, del proceso.

La pérdida de radiación por el gabinete es simplemente la cantidad de calor que la caja de la incubadora o nacedora puede perder al permitir que pase el calor a través del techo y las paredes sin la asistencia del aire o del agua para hacerlo. Nuestra meta no es tener un gabinete completamente aislado que mantiene todo el calor adentro. El gabinete es diseñado para liberar el calor excesivo en las últimas etapas críticas del trabajo de la incubadora o la nacedora. La incubadora no necesita acumular calor en los primeros días de la incubación, sin embargo las temperaturas al principio son mucho más bajas que las del final de la incubación, entonces el costo de liberar calor a lo último es una pérdida muy,

muy pequeña de calor temprano. El techo, la parte frontal y la de atrás siempre están expuestas a las condiciones de la planta de incubación; las paredes laterales pueden estar — o no — expuestas. Por tanto, intentamos guiar el calor hacia las paredes expuestas. Dicho sea de paso, la pérdida de calor de estos puntos generalmente es calor valioso para la planta de incubar. (Es radiante, por tanto no provoca problemas de calidad de aire). Existen variables que convierten la potencial a la realidad en la radiación del gabinete. La última máquina en una hilera tiene una pared entera expuesta a condiciones frescas que una máquina en el medio no tiene. Un conjunto de incubadoras en un edificio frío pueden tener toda la sección del techo expuesta al frío extremo si la zona superior de la máquina no está aislada. La estructura de acero de la Avida transfiere el calor desde el interior hacia el exterior mucho más rápido que el gabinete de la Avida S. Así, nuevamente, la pérdida de la radiación del gabinete se trata más de lo potencial y la capacidad que la realidad específica en todos los lugares. Como regla general, la radiación del gabinete debe representar entre el 5% y el 10% de la pérdida de calor a temperaturas máximas.

El sistema de enfriamiento por agua en la incubadora Avida es capaz de remover entre el 75% y el 85% del calor animal en la mayoría de las plantas de incubación. También la incubadora Classic con enfriamiento de dos zonas remueve el mismo porcentaje; sin embargo, las incubadoras fabricadas antes del 2001 que generalmente tenían una sola zona de enfriamiento, o las unidades Buckeye de la misma era que mostraban patrones irregulares de la carga de calor. Esas máquinas más antiguas fueron diseñadas para manejar entre el 50% y el 65% del calor a través del enfriamiento por agua, pero con las aves de hoy, en realidad probablemente se remueve cerca de 40% a 60% con esos sistemas. Estas aproximaciones simplemente significan que el área de la superficie de los serpentines de cobre es capaz de transferir esa cantidad de calor al líquido circulando por ellos bajo las velocidades normales de flujo y el agua a la temperatura que

Sigue en la página 3, columna 1

¿Está Ud. Pensando Convertir su Planta de Incubación Multi-Etapa a Etapa Única? Continúa en la página 1

pulgadas menos que la bandeja de 165 huevos. Remover el calor de una masa de huevos colocados en las bandejas más pequeñas es mucho más fácil que removerlo de la bandeja de 165 huevos. En esencia, esta es la razón por la cual no ofrecemos la bandeja 165 en una versión de 18 de alto, pero sí ofrecemos las de 126, 130 y 132 huevos en el formato de 18 de alto. Convertir las medidas de las bandejas Y tener solamente una bandeja entre el suministro de aire y la pared es muy posible. No es tan fácil lograrlo con las bandejas más largas, y casi siempre es imposible en los sistemas de carritos múltiples donde el aire se altera progresivamente a medida que pasa sucesivamente por cada carrito.

Si usted está considerando la conversión de su planta de incubación multi-etapa a una planta de etapa única pero se asusta al pensar



Incubadora multi-etapa Buckeye operando en modo de etapa única.

en cambiar todos los sistemas de drenaje y el equipo de ventilación, debe consultar a nuestros representantes de ventas. No todo es posible, pero entendemos bien el tema, ¡y la conversación es gratis!! ☺

VFD (Unidad de Frecuencia Variable)

RETORNO TRIPLE POR UNA SOLA INVERSION



Nuestra industria ha sido consciente del ambiente desde años. Básicamente, somos campesinos que nos enorgullecemos de la calidad de nuestros productos y la protección de nuestro ambiente. Hace poco, el aumento de los costos de la energía nos ha obligado a ser más conscientes del uso de energía. A nuestro lema de “Más Pollitos, Mejores Pollitos, Ambiente Más Ecológico” también añadimos “Costos Más Bajos”.

Una manera de lograr costos reducidos es reemplazar los motores estándares por motores con unidades de frecuencia variable. Esta tecnología ha estado disponible hace muchos años, pero hace poco comenzó a recibir mucha atención en nuestra industria. Prácticamente cada aplicación trifásica puede beneficiarse con el uso de un inversor de frecuencia (unidad de velocidad variable), pero Chick Master ha tenido la suerte de tener el diseño de un ventilador que puede operar en ambos sentidos, permitiéndonos lograr lo siguiente:

1. Mejorar la eficiencia de la electricidad al corregir el ángulo de la fase de su energía, que a su vez reduce su factura de energía eléctrica;

2. Reducir las velocidades del ventilador en períodos apropiados para eliminar el movimiento innecesario de aire y la energía consumida por lo mismo;

3. Variar el patrón de la turbulencia del aire a través de la inversión del aspa, que resulta en consistencia ambiental dentro de la incubadora. Esto da una calidad mejor de ave que la que produce la unidad estándar en la incubadora Avida.

Nuestro Departamento de Manejo de Energía también estudia su planta de incubación para ver otras posibilidades de colocar inversor de frecuencia en diferentes áreas de su planta de incubación, por ejemplo en las bombas y transmisiones.

**MAS POLLITOS · MEJORES POLLITOS
COSTOS MAS BAJOS · AMBIENTE MAS ECOLOGICO**

Control Ambiental de la Incubadora - ENFRIAMIENTO - Continuación de la página 2

entra a la máquina. Para llegar a su potencial, el líquido mismo debe ser lo suficientemente frío como para absorber el calor y removerlo. Esta es una función de la temperatura del medio del agua y la velocidad en conque pasa por los serpentines, como también la turbulencia que debe tener para mezclar el agua fría (en medio del caudal) con el agua calentada (la que toca el serpentín). Por tanto es propio decir que sería un momento raro cuando la capacidad del potencial se iguala a la realidad actual. Las actualizaciones, como el enfriamiento por zonas y enfriamiento doble (Buckeye), aumentan el potencial de los serpentines de las máquinas más antiguas hasta alrededor de un 75%.

El rociado de humedad (ugh!) ha sido usado por Chick Master y todos los demás para compensar por las deficiencias de enfriamiento en el equipo mismo. Rociar con agua fría hará que el aire parezca más fresco, pero hace que

un "barrio malo" en una nacedora sea más como un vecino del Infierno para las aves que deben intentar respirar. En las incubadoras, lugares fríos, gotas, y flujos elevados de aire necesarios para lograr el secado del huevo en un ambiente húmedo, hacen que sea una proposición costosa y negativa. En algunas incubadoras no hay opción — no existe otra manera de enfriar los huevos. No se engañe. Usted logrará un buen porcentaje en el nacimiento si es lo único que le importa —

pero llegará a costos de nacimientos prolongados, facturas aumentadas de servicios y nacimientos frecuentes de aves de baja calidad. Cuando se logre alinear todas las estrellas correctamente, un sistema que usa el rociado funcionará; sin embargo cuando las condiciones son de calor y humedad para comenzar... la historia es diferente.

Sea como fuere, el rociado de humedad en una Classic, una Buckeye o en las nacedoras antiguas de CM generalmente proveían entre el 25% y el 35% del enfriamiento necesario. Las Avidas no tienen boquillas para el rociado de humedad y dicho sea de paso, en la actualidad hay más de 3,000 máquinas Avida que funcionan muy bien sin las mismas. Las nacedoras Zephyr pueden existir sin tenerlas también si usted tiene el equipo correcto de enfriamiento. De ser así, sus aves le darán las gracias.

Al final, el elemento que debe pagar por todas las deficiencias del

agua y el gabinete es el movimiento del aire. El aire que es requerido para pasar a través del sistema sólo para remover algo de humedad y todo el exceso de CO2 también removerá alrededor del 20% de la carga de calor alto, si el aire que ingresa tiene la humedad y la temperatura correctas. Si planeamos el flujo de aire para remover el CO2 solamente, no va a remover la suficiente humedad para lograr el secado del huevo que buscamos, pues el movimiento de aire requerido para remover el CO2 solamente tendrá un promedio de 1 a 1.5 CFM por cada mil huevos (en una Avida, por ejemplo, hay "cero" flujo de aire durante seis días. En el día 18, el flujo puede llegar de 3 a 4 CFM por cada mil huevos, pero el promedio volverá a necesitar alrededor de 1 a 1.5 CFM por cada mil huevos). Por esa razón, el flujo de aire generalmente excede la cantidad requerida para remover el CO2, pues la humedad es un factor muy crítico en la

calidad del ave. La altitud cambia la fórmula un poco, como también lo altera el aire con altos niveles de humedad o extremadamente seco. En las etapas del medio de la incubación, el flujo de aire removerá más del 20% de la carga de calor debido al requerimiento crítico de remover la humedad de los huevos. Es muy probable que usted estuviera pensando que entre el 30% y el 40% del calor es removido por el aire, y francamente,

probablemente es una representación más precisa de la realidad — especialmente en un sistema multi-etapa, en que los operarios invariablemente hacen mover demasiado aire a través de las incubadoras. En una aplicación multi-etapa, esto exige la operación del sistema de humedad para reemplazar la humedad removida por el flujo excesivo de aire.

Cerramos el punto con la promesa de que estamos trabajando diligentemente para unir todas estas piezas en un SISTEMA de enfriamiento eficaz (en rendimiento y en costo) bajo un solo control. Veremos el día, pero no será hoy. Mientras, comprenda cómo estas piezas operan juntas, y dele el respeto al fabricante que usted piensa que merece. Muchas personas en el mercado ofrecen "actualizaciones" para solucionar "problemas" que ni siquiera ellos mismos comienzan a entender. Edúquese. Es mejor que estar engañado 🙄



Hay más de 3,000 máquinas Avida que funcionan muy bien sin boquillas de rociado para la humedad.

BUENAS NOTICIAS PARA LOS USUARIOS DEL ORACLE DE CHICK MASTER Y las Plantas de Incubación que Necesitan una Alarma Económica

INTRODUCIENDO EL ORALARM

He've Hemos recibido varios pedidos / sugerencias de los usuarios del Oracle, preguntando si pueden usar el Oracle como un sistema de alarmas. Desde que el Oracle ha sido diseñado para ser una herramienta simple de recopilación de datos y un vehículo aún más sencillo del despliegue de eventos, no tardamos mucho en darnos cuenta que podríamos ofrecer un sistema de alarmas muy eficaz a un precio extremadamente bajo. Esto es lo que tenemos para ofrecerle:

Cuando usted instaló el Oracle (o para alguno de ustedes, cuando instalen el Oracle) se dio cuenta que cada incubadora y nacedora conectada al Oracle siempre transmite los datos pertinentes cada vez que sucede una condición de alarma. Muchos de ustedes han añadido los controladores GeMerich para el control de la presión, la temperatura y/o la humedad de la sala. En el último año, una cantidad significativa de usuarios del Oracle han instalado uno o más controladores Zeus para mejorar el control de la sala, y a la vez para tener la capacidad de comunicar directamente con las incubadoras y nacedoras para cambiar las configuraciones de la temperatura y la humedad. Con todos los datos archivados en el Oracle, tuvimos que buscar una manera eficiente y confiable para transmitirlos a usted. Las últimas versiones del software Oracle (disponibles sin costo alguno a los usuarios del Oracle) permiten añadir mensajes de texto siempre que el usuario tenga acceso a internet, cada vez que sucede una situación de alarma que cumple con su criterio pre-definido de aviso de un evento. Queda un tema significativo - ¿Cómo le informamos a usted si el Oracle mismo deja de funcionar? Bien, hemos creado un programa complementario que incluye un marcador automático con un mensaje pre-grabado. Si el Oracle pierde contacto con los controles que monitorea, se activará el sistema de mensajes de texto y el sistema de voz (asumiendo que usted le permite hacer ambas cosas) para advertirle que no puede detectar todas las situaciones posibles de alarma de las cuales normalmente envía información. Si el Oracle mismo deja de funcionar (es sabido que las computadoras se bloquean), el auto marcador se activará. Intentará hacer una llamada a una lista de números telefónicos que usted haya provisto para advertirle que el Oracle se ha dañado.

Entonces — en resumen — si Ud. tiene un Oracle instalado, debe estar seguro que el mismo tiene acceso a internet, acceso a una línea de teléfono fijo para comunicarse en caso de un apagón, acceso a un teléfono móvil con capacidad de enviar mensajes de texto SMS y, por supuesto, una cuenta de correo electrónico. Son todas cosas comunes que todos, o casi todos tienen. A esto, se añade el módulo Chick Master y Ud. tiene un sistema de alarma. Por supuesto, cuantos más dispositivos se conectan al Oracle, ¡más protección de alarma tiene! 📧

Visite nuestra página de ventas en
www.chickmaster.com

y comience a ganar puntos hoy



Yo el internet

Si a usted le gusta preguntar "¿Por qué?" tiene que estar de acuerdo conmigo con esa declaración. Alguien, en algún lugar tiene una respuesta a casi todo. (Sigo buscando la respuesta a "¿Cómo puedo bajar de peso sin hacer ejercicios o comiendo cartón rallado?") Bien, el otro día se me despertó la curiosidad acerca de los principios que trabajan en nuestros sistemas de recuperación de calor. El concepto es tan eficaz y tan económico que me parecía inconcebible que nadie en nuestra industria haya diseñado un producto semejante. Encontré información interesante.

En primer lugar, me familiaricé con el término "condensador de superficie". Se refiere a un simple circuito cerrado que transfiere calor de un lugar a otro, absorbiéndolo en lugares donde no se requiere, y transportándolo a lugares que lo pueden aprovechar. Así de sencillo.

Entonces leí acerca del hecho que los líquidos (básicamente el agua) son 100% eficientes para capturar y despedir energía térmica. Aparte de la pérdida causada por la capacidad de transferencia de la tubería que transporta el líquido, todo el calor que entra está disponible para salir. Esto es mucho más eficiente que intentar transferir energía térmica a través del aire.

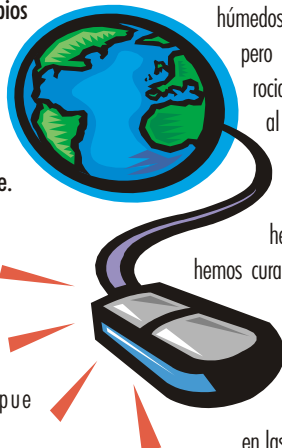
Luego, encontré algo de información acerca de las características de

la transferencia de calor de varios materiales. El cobre es mi nuevo héroe. También entendí por qué colocábamos cartón dentro de nuestro calzado durante aquellos inviernos fríos en New Hampshire. (Funcionaba para mantener calientes los pies, pero tenía su desventaja cuando teníamos agujeros en la suela del zapato.)

Por último encontré las discusiones acerca de la des-humidificación y el uso de los enfriadores para remover la humedad mientras recalentamos con el calor gastado. Es un uso sencillo pero eficaz de la capacidad del enfriador. Encontré también una teoría acerca del uso del rociado de humedad dentro de los ductos de escape para des-humidificar el aire que entra en los días calurosos y húmedos. La calidad del agua es un tema, por supuesto, pero un concepto realmente interesante — usar el rociado de agua para deshumidificar el aire. Parece al revés, ¿no es cierto? Pero no lo es. Es bastante inteligente.

Al final, he llegado a la conclusión que no hemos creado materia de la nada, y tampoco hemos curado el cáncer. Hemos tomado un número de principios de sentido común, los hemos entrelazado con unas ideas innovadoras y nos hemos enfocado en lo que se adapta a nuestra industria. Hay muchas oportunidades en las cuales se pueden invertir: intercambiadores de calor, humidificadores, controles y paquetes que incorporan palabras de moda como "Más inteligente" y "Producto Inteligente". Habiéndome criado en New Hampshire me ha enseñado otra cosa más. Cualquiera puede pretender lo que quiera; la realidad interior es la que vale.

Hablar es gratis excepto cuando hablamos larga distancia durante el horario pico!



Nuevos Hogares Para Chick Master UK

Chick Master UK se ha trasladado a dos lugares nuevos para ofrecer mejor servicio y apoyo a nuestros clientes.

La fábrica y las operaciones de distribución estarán en las instalaciones nuevas en Bridgwater, Inglaterra, a poca distancia de nuestra planta actual. Estas instalaciones cuentan con 2,700 metros cuadrados y serán el centro de distribución y la planta de operaciones para Europa y muchos mercados más.

Nuestro Departamento de Ventilación se trasladará a su sede nueva en Cricket Malherbie, aproximadamente 35

minutos al sur de Bridgwater. Allí tendremos el centro de nuestra División de Manejo de Energía y la Gerencia General de nuestras operaciones Europeas. Nuestro número telefónico continúa siendo el mismo. Estén atentos al anuncio y la invitación para visitar nuestras nuevas instalaciones en el otoño para que podamos mostrarles nuestros nuevos hogares.

Por favor, tomen nota de nuestros nuevos detalles de contacto abajo.



Por favor contáctenos para obtener información de productos o apoyo que pueda necesitar.



Chick Master International: 25 Rockwood Place, Suite 335, Englewood, New Jersey 07631, USA. Tel: +1 (201) 871-8810, Fax: +1 (201) 871-8814, e-mail: sales@chickmaster.com

Chick Master: P.O. Box 704, Medina, OH 44258, USA. Tel: +1 (330) 722-5591, Fax: +1 (330) 723-0233, e-mail: orders@chickmaster.com

Chick Master UK: The Granary, Cricket Malherbie, Ilminster, Somerset TA19 0PW. UK. Tel: +44 (0)1460 256600, Fax: +44 (0)1460 259209, e-mail: sales@chickmasteruk.com

Chick Master UK (Operaciones): 1, The Leggar, Bridgwater, Somerset TA6 4AF, UK. Tel: +44 (0)1278 411000, Fax: +44 (0)1278 451213



Chip Campbell

Pregunte a los "Eggspertos"

Su oportunidad de consultar a nuestros expertos en incubación y embriología

P

En las mañanas en que sacamos los pollitos, tengo mucha agua saliendo de la nacedora. Los serpentines de enfriamiento están tapados con una capa gruesa de plumón de pollito y la temperatura de la nacedora se encuentra más alta que el punto fijo. Algunas nacedoras están en condición de alarma debido a la temperatura alta al momento de la recolección de pollitos. ¿Qué puedo hacer para mejorar esta situación?

Sr. J. Barnstein – EE.UU

R

Esta condición es el resultado de la formación continua de la condensación en el serpentín, porque el agua enfriada pasa a través del serpentín demasiado rápido. Siendo que el agua está pasando por el serpentín a una velocidad más alta, es incapaz de absorber el suficiente calor para prevenir la formación de condensación en el serpentín. A medida que los pollitos comienzan a nacer, se acumula el plumón. Cuanto más plumón se acumula, el mismo comenzará a aislar el serpentín, reduciendo aún más su capacidad de remover calor de la nacedora. La temperatura en la nacedora aumentará, y como resultado, el enfriamiento estará encendido durante más tiempo. Para optimizar la capacidad del serpentín de remover calor de la nacedora, debemos disminuir la velocidad del flujo de agua a través del serpentín. Hacer correr el agua más despacio permitirá que el agua remueva más energía térmica de la nacedora. Al remover más energía térmica a través del largo del serpentín, se reducirá la condensación en el serpentín. Recomiendo cerrar la válvula de agua de enfriamiento por incrementos de ¼ de vuelta. Luego de cada ajuste, observe la condición del serpentín después de cada nacimiento. Los serpentines de enfriamiento deben estar secos con solamente una capa de plumón seco en las primeras vueltas. Siga haciendo ajustes de ¼ de vuelta con la válvula hasta lograr la condición óptima. Pueden pasar varios nacimientos hasta ajustar correctamente el flujo de agua para remover el máximo posible de energía térmica de las máquinas.

Por favor, envíenos sus preguntas 'Pregunte a los Eggsperts' por e-mail a: enews@chickmaster.com

UN POCO DE DIVERSION

Usted tiene un contenedor de 8 galones lleno de agua, un contenedor vacío de 5 galones y un contenedor vacío de 3 galones. Ud. quiere repartir el agua en partes iguales con un compañero para que cada uno quede con 4 galones de agua. Usando solamente estos tres contenedores, ¿Pueden dividir el agua para que cada uno tenga 4 galones? Sin trucos, sin añadir más agua, simplemente deben usar los tres contenedores. ¡No vale hacer trampa!

Daremos la respuesta en el e-News #21.