

en el que nos explica la diferencia de precio de un tratamiento para malas hierbas con hoja ancha que costaría 8 €/ha y si fuera avena loca serían 40€/ha por lo que en el caso de ser esta última no se trataría.

La variedad Pewter es de las más extendidas para maltería pero son muy sensibles al frío por lo que son necesarias otras variedades en ciertas zonas. Entre las que está la Hispanic cuyo rendimiento es de 3000kg/ha.

Disponen de parcelas con R1(semilla certificada), esta es una de las diferencias con la competencia, en estas parcelas solo se permite una espiga de diferente variedad frente a 100 de la variedad sembrada, esto es comprobado por un inspector de la Comunidad de Madrid



Trigo con roya amarilla

Después de visitar varias parcelas de distintas variedades de trigo nos dirigimos a los almacenes. Allí comenzamos un recorrido por la zona de almacenaje y silos, en el que nos enseñaron un nuevo sistema de almacenamiento importado de Argentina. Este sistema consiste en unas bolsas que pueden llenarse hasta las 250 tn de cebada, esta cebada clasificada por variedades, proteínas y calibre donde se conservan las condiciones, no nace gorgojo y no necesita tratamiento al estar en condiciones sin oxígeno y seco. En el interior hay unos sensores para controlar estas condiciones.



Se llenan por gravedad y se consigue un diámetro de 3 metros. Son bolsas de un solo uso y el coste de la bolsa es de 6 €/tn. Como curiosidad Ángel nos señaló que las 5 bolsas llenas que tenían podían llegar al mercado hasta los 12000€.

Lo siguiente fue visitar el pequeño laboratorio donde realizan el análisis de proteína, humedad y calibre.



Por último en la visita hicimos un recorrido por los principales procesos, que comienza con la recepción de cargamento de cebada y un análisis previo que se realiza con la muestra obtenida de la lanza tomamuestras. Lo siguiente es el almacenamiento de la cebada, análisis de laboratorio, trazabilidad, limpieza y calibrado de la cebada (determinación del recorrido, descarga en tolva línea de maquinas, desbarbado, cribado y aspiración del polvo, calibrado, separación por longitud y almacenamiento), expedición de cargamento de cebada, trazabilidad del proceso productivo, producción de semilla certificada.

La visita acabó con un aperitivo en sus instalaciones y después de las oportunas despedidas nos dirigimos a la Escuela pero antes de ello la foto de final de visita.



En

Esta ocasión visitamos Saz anchuelo de izquierda a derecha: Almudena Calvillo, Iván Anaya, Ángel Redondo, Fernando Pérez, Leo López, Javier Tanarro, Andrés Wong, M^ªCarmen Bayón, y los profesores de Teoría de las Transformaciones malteras y cerveceras Juan Galván y Ana García.

M^ª del Carmen Bayón Cabrero, alumna del Máster