

ALLEVAMENTO HOLSTEIN

La grande bellezza

di Luca Acerbis

Una stalla come questa di Varano de' Melegari si nota soprattutto per la sua bellezza. Merito delle strutture e anche dell'ambiente in cui è inserita. Ma c'è anche dell'altro, molto altro, di estrema concretezza: protocolli di lavoro precisi che regolano gestione, benessere animale, cura dell'alimentazione... E i risultati arrivano di conseguenza.



Una vista complessiva dell'Allevamento Holstein dei fratelli Sergio e Roberto Ancellotti a Varano de' Melegari, in provincia di Parma.

Benessere e bellezza vanno di pari passo in questa stalla, ma non sono le uniche ragioni che meritano una visita, se possibile attenta. Infatti, in ogni angolo, in ogni dettaglio, nei frammenti di conversazione con gli affabili Sergio e Roberto Ancellotti, i titolari, si possono ricavare spunti interessanti da portare a casa e applicare. Che si tratti di roba che funziona, basta guardare le vacche prima e i numeri del computer dopo per rendersene conto. Questa stalla è a Varano de' Melegari, in provincia di Parma, a un paio di km

dall'autodromo dove, tra l'altro, si fanno corsi di guida sicura per viaggiare ad alta velocità. Alta velocità che è la regola anche qui, con l'obiettivo di arrivare ai 120 quintali di media a breve, cosa non così facile quando si lavora con 250 vacche in mungitura a Parmigiano Reggiano. Non facile, ma assolutamente a portata di mano dei fratelli Ancellotti, che non perdono tempo, anno dopo anno, ad aggiungere, modificare, migliorare, perfezionare, per fare sempre qualche passo in avanti sulla via della gestione, delle strutture, del benes-

sere animale.

I fratelli Sergio e Roberto Ancellotti acquistarono nel 1987 questo fondo sull'Appennino parmense (60 capi in mungitura più tutto l'allevamento e quote per 6 mila quintali di latte) lasciando la vecchia azienda nei pressi di Brescia. "Cercavamo un'azienda nella quale fosse possibile crescere, cosa sempre più difficile alle porte di Brescia da dove proveniamo, e dove avevamo una stalla piccola e schiacciata dalla città, senza alcuna possibilità di sviluppo", ricordano i due fratelli. L'intento era

quello di crescere e, a distanza di oltre vent'anni, l'obiettivo è stato raggiunto. Molte più vacche (dai 60 capi iniziali alle 250 vacche in mungitura attuali) tutto a colpi di rimonta interna, strutture migliorate e ingrandite, produzioni cresciute di conseguenza, con eccellenti parametri riproduttivi.

A tutto benessere

Quello che si vede qui è il punto di arrivo di tanti interventi fatti per dare alle bovine il massimo benessere. La regola di chi vuole crescere è sì quella di aumentare



Lo spazio coperto per le asciutte, da poco trasformato da cuccette a stabulazione libera su lettiera. Ogni giorno la lettiera viene arieggiata con un passaggio dell'erpice, mantenendosi fresco e asciutto. A questo contribuiscono anche i vari destratificatori installati sul soffitto. Nella foto in alto la mangiatoia: la razione prevede fieno a volontà e il "cubo" di concentrato per asciutta.

il numero di animali, ma di farlo senza che per questo vengano a crearsi situazioni di stress tali da far diventare l'aumento numerico controproducente in termini di produzione di latte. Non sono poche, infatti, quelle stalle che hanno aumentato il latte prodotto e venduto semplicemente riducendo il numero delle bovine nella stalla. Ovviamente non è questo il caso, perché qui le strutture hanno sempre accompagnato e preceduto la crescita numerica in maniera intelligente. Focalizziamo l'attenzione su alcuni snodi. Il corpo centrale, ossia la vecchia stalla, è stato ingrandito, accogliendo tutto il settore di lattazione, su cuccette. È una stalla completamente aperta

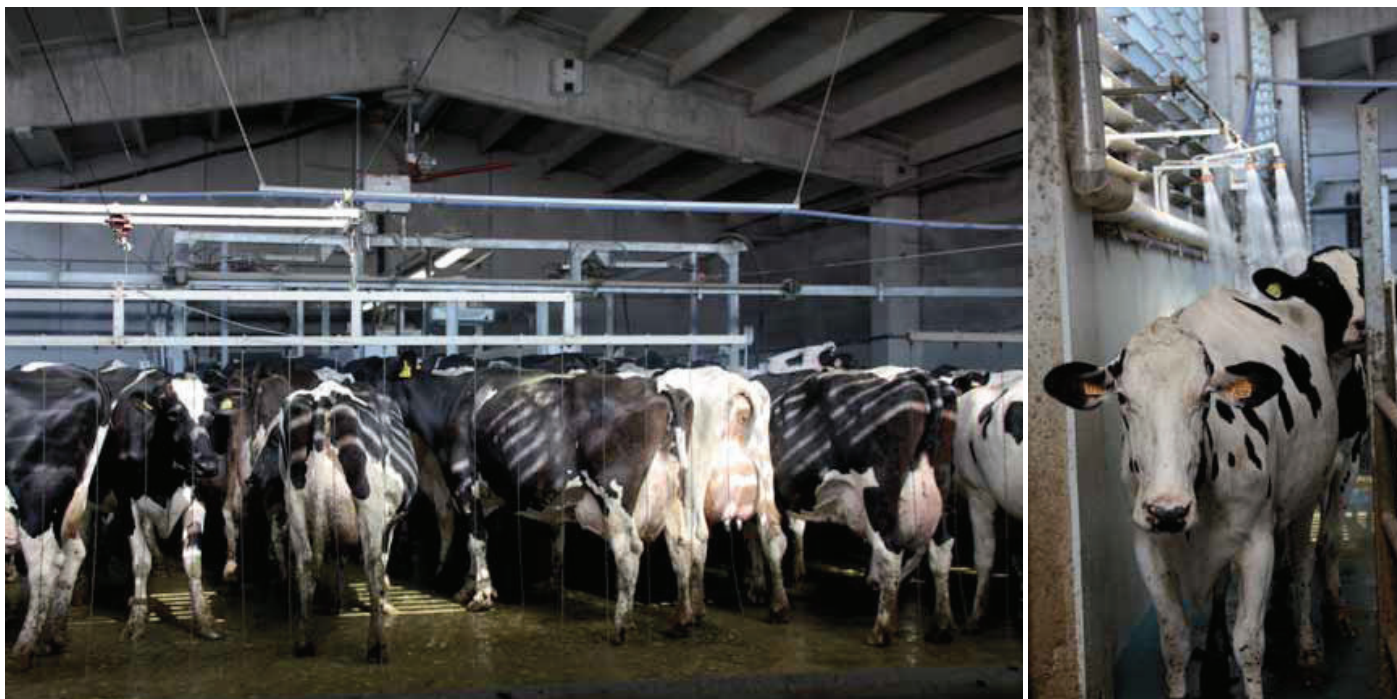
che sfrutta al meglio la ventilazione naturale di quest'area collinare. Con il crescere della mandria è stato realizzato un settore apposito per le manze, pre e post fecondazione. Una vitellaia regale accoglie le vitelle all'uscita dalle gabbiette: in legno, su lettiera, aperta ma riparata dalle correnti, con ventilatori per il periodo estivo. E, per combattere il caldo, dato che la ventilazione dell'Appennino non basta quando il caldo si fa massimo, sono stati messi ventilatori nella stalla e un sistema di doccia a gocce pesanti per le bovine in sala di attesa e all'uscita dalla sala di mungitura. Gli spazi, poi, sono generosi e c'è il 10% in più di spazi in mangiatoia e di posti



Il grande recinto esterno per le asciutte, a cui possono accedere liberamente dalla stalla attraverso un apposito passaggio.

I dati della stalla

Produzione a 305 gg	110.00 q.li
Primipare	97 q.li
Secondipare	115.70 q.li
Pluripare	117.60 q.li
PR medio annuale	21
DIM (Days in milk)	199 con 57% vacche gravide
Età al primo parto	23,9 mesi
Inseminazioni per gravidanza sulle manze	1,4 (solo seme sessato)
Ingestione	24,5 kg SS (media)
Pa.co	114



La bagnatura delle vacche contro il caldo in sala di attesa e all'uscita dalla mungitura. Sopra il corridoio di uscita delle bovine, infatti, è stato sistemato un sistema per la docciatura delle vacche, costituito da quattro spruzzatori disposti a rombo. L'acqua si distribuisce sulla groppa della vacca, senza raggiungere la mammella e i capezzoli, e la vacca bagnata arriva quindi alla corsia di alimentazione, dove entra in azione l'aria dei ventilatori.

cuccetta rispetto alle bovine presenti. Non è tutto. Non si capirebbe l'attenzione al benessere animale che regna qui senza dedicare le attenzioni che merita l'organizzazione dell'asciutta. Gli spazi per le asciutte sono qualche cosa che difficilmente può essere trovato in molte altre stalle. All'esterno non si può non notare il grandissimo recinto per le asciutte, più simile a un pascolo che a un paddock. Le bovine accedono a questo spazio dal recinto coperto, dentro la stalla, attraverso un passaggio che collega i due settori. Lo spazio a disposizione delle bovine è a dire poco smisurato. I partì avvengono il più delle volte senza bisogno di assistenza e per la maggior parte nel grande recinto all'aperto. Ma le attenzioni al benessere animale non si fermano qui.

Lettieria coltivata: igiene e benessere

L'ultimo intervento fatto qui è stato l'adattamento del recinto di lattazione all'interno della stalla. È stata adottata la lettiera coltivata. È passato quasi un anno da quando è stata distribuita origi-

nariamente la lettiera di segatura.

Da allora non si è fatto altro che arieggiarla quotidianamente. In più la serie di destratificatori a soffitto aiutano, oltre al raffre-

scamento delle bovine, ad asciugare la lettiera, mantenendo più asciutto e salubre l'ambiente. La pulizia delle vacche ha dell'incredibile e anche il comfort di cui possono disporre. A tutto ciò si

aggiunge la comodità del sistema di alimentazione adottato in asciutta: fieno sempre a disposizione e il "cubo", anch'esso sempre disponibile, che non è altro che uno specifico mangime per



Dopo il periodo in gabbietta i vitelli sono messi in un box dove cominciano a mangiare, oltre ad avere ancora il latte, dell'unifeed secco, a base di fieno, mangime e melasso. Il carro è fatto una volta la settimana e questo unifeed è dato ai vitelli una volta il giorno. Dalle gabbiette i vitelli passano nella vitellaia, completamente in legno, suddivisa in diversi box, su lettiera.



Nutriservice - Israele dal 1991...

... **26 giugno 1991**, il Dott. Mario Tinsky... Mario per gli amici, tiene il suo primo meeting in Italia organizzato con i fondatori di Nutriservice.

Nasce così un percorso di proficua e continua collaborazione attraverso la quale gli allevatori nostri Clienti hanno potuto e possono concretamente sfruttare tutti i **vantaggi dell'esperienza Israeliana** che detiene il record di produzione annua di oltre 12.000 chili di latte per capo.



Primi in Italia da oltre 20 anni abbiniamo l'esperienza Israeliana alla nostra, consentendo agli allevatori di ottenere le migliori performance produttive e riproduttive grazie ad un lavoro scientifico che permette di avere il controllo della nutrizione e della gestione. Consapevoli della nostra storia, impieghiamo oggi il nostro team e le nostre migliori risorse, per costruire con Voi un futuro migliore.



asciutte, compresso in un cubo, che le vacche assumono leccando. Il prodotto ha, infatti, una consistenza tale per cui l'animale riesce ad assumerlo solo leccandolo. In questo modo ingerisce piccole quantità per volta, sempre associato a saliva. In tal modo il pH ruminale rimane costante ed elevato grazie al potere tampone della saliva e all'assunzione in piccoli pasti; inoltre il ruminale mantiene massima la digeribilità del fieno. Il pH elevato e rende utilizzabili anche fieni con elevati tenori di calcio e potassio, diminuendone l'assorbimento.

Con il cubo vengono somministrati energia, proteine ed integratori che forniscono un approvvigionamento costante, a fronte di una gestione plurigiornaliera. Tutto ciò ha un positivo effetto nel postparto, testimoniano gli Ancellotti (che ricordano anche l'allungamento dell'asciutta a 60 giorni, con l'adozione del nuovo programma alimentare, rispetto ai 45-50 di prima) : dislocazioni, ritenzioni di placenta, chetosi: i casi che prima si registravano in un mese ora si hanno in un anno. Senza dimenticare la praticità del sistema: la razione è semplice sia nella gestione che nella somministrazione, con minor necessità di manodopera.

Basta rendere disponibile all'animale un cubo ogni 15-20 capi, fieno e acqua in abbondanza. In questo modo, gli animali in asciutta possono essere sistemati in un unico gruppo dall'inizio alla fine, senza spostamenti che stressano le bovine costrette a nuovi equilibri gerarchici. Se poi lo spazio di asciutta è come questo, si arriva quasi alla perfezione...

Protocolli di lavoro per non lasciare niente all'improvvisazione

Vediamo ora qualche dettaglio della routine di lavoro. Da zero ai 50 giorni i vitelli sono tenuti in box singoli e spostati in box con 8-10 capi per la seconda fase delle svezzamento. Con il passare dei giorni di vita sono trasferiti in box su lettiera più grandi mantenendo i raggruppamenti omogenei.

Alle manze, dai 12 mesi fino alla



La stalla per le manze. "Una stalla specifica per la rimonta - ricordano i due fratelli Ancellotti - è stato un grande passo in avanti per il controllo della paratubercolosi, perché ci ha permesso di separare completamente la rimonta dalle vacche, riducendo i rischi di contagio. Questo, abbinato all'uso di solo colostro testato per la paratubercolosi, si è rivelato molto efficace. Le manze fanno con le vacche solo poco più di un mese a fine gestazione, ma ormai sono animali pressoché adulti e meno sensibili alle infezioni.

diagnosi di gravidanza positiva, viene messo un pedometro per il rilevamento dei calori. Successivamente passano al box con cuccette fino al sesto mese di gravidanza e negli ultimi 3 mesi vengono spostate al box su lettiera con paddock esterno utilizzato nei mesi meno freddi. Ogni box è fornito di un cartello che indica la composizione dei gruppi all'interno di esso, l'alimentazione seguita, i vaccini effettuati ed eventuali informazioni aggiuntive. Questi cartelli così accuratamente compilati sono un esempio della forte tendenza dell'azienda a lavorare con protocolli standardizzati, che sono diventati il cuore della strategia gestionale.

Rigidi protocolli, oltre all'alimentazione, sono applicati anche alle verifiche ginecologiche, che vengono effettuati con cadenze settimanali, ai controlli dell'involutione uterina e alla rilevazione del Bcs e della chetosi tramite analisi del sangue.

Investire nei protocolli, infatti, conducono a una routine di lavoro che riduce gli imprevisti, mentre incanala in operazioni certe ed efficaci il grosso delle operazioni che si ripetono ogni giorno. Si fa ampio ricorso anche all'elettronica che permette la continua verifica dell'andamento

aziendale e il monitoraggio dei parametri più significativi. Non solo da parte degli Ancellotti, ma anche, costantemente, dai tecnici dell'azienda che ne cura l'alimentazione e supporta la gestione, con l'assistenza di prestigiosi tecnici israeliani. Il software di mungitura utilizzato fornisce un sistema di rilevamento e raccolta dati che va dalle informazioni raccolte dal pedometro a tutta una serie di parametri analizzati sul latte al momento della mungitura. In particolare si misurano animale per animale, mungitura per mungitura i titoli di grasso, proteine, lattosio, sangue e cellule somatiche.

Grazie al controllo del rapporto grasso/proteina misurato giornalmente, ad esempio, si possono avere utili indicazioni sulla situazione di bilancio energetico in cui versa l'animale in quel momento e permette di intervenire adeguatamente agendo sull'alimentazione.

Ripetiamo, tutti questi dati sono letti e valutati non solo in azienda ma, tramite collegamento internet, dai tecnici in appoggio, in Italia e in Israele. Mettiamoci poi lo scrupolo che gli Ancellotti pongono nel mettere in atto i consigli ricevuti, dopo che sono stati discussi, valutati e infine approvati, e si ca-

pisce perché i risultati sono quelli che sono. Qualche esempio: 164 giorni medi in mungitura (produzione media giornaliera 35,8 kg); tasso di gravidanza 22%; tasso di rilevazione dei calori 65%.

Malgrado si sia deciso di aumentare il periodo di attesa che precede la prima inseminazione, sia per permettere la corretta e completa involuzione uterina, sia per non effettuare l'intervento di inseminazione in un periodo in cui l'animale risulta essere in un periodo di bilancio energetico negativo, l'intervallo parto-concepimento medio è stato accorciato in 24 mesi di circa 17 giorni, portando la stalla a una media che, nel 2013, è stata di ??? giorni.

Quando si hanno questi dati riproduttivi la rimonta non è certo un problema e quindi si può scegliere di volta in volta la soluzione migliore: ad esempio migliorare il livello genetico della mandria, con una riforma volontaria più marcata; oppure vendere degli animali da vita. Così può essere giustificato anche il numero di lattazioni medio di 2,2, quello degli Ancellotti, che però hanno l'obiettivo a breve di alzare a 2,7, oltre al traguardo dei 120 quintali di cui si diceva in apertura. Quello che conta è che non si subiscano gli eventi, ma si controllano. •