

AZIENDA BRIVIO

L'importanza di gestire al meglio la fase di transizione

di Luca Acerbis

Ci sono spunti interessanti in questa azienda di Missaglia, in provincia di Lecco, che riguardano il presente e il passato. Sul presente va sottolineato sicuramente il grande impegno nella fase di transizione, con protocolli precisi e un'attenzione curata all'integrazione di precisione. Ma spunti arrivano anche dal passato, essendo qui che, per la prima volta in Italia, venne installato un robot di mungitura. Erano gli anni '90 e quella macchina non ebbe grande fortuna.

Non mancano certo gli spunti interessanti nell'azienda dei fratelli Brivio di Missaglia, in provincia di Lecco. Una stalla che ha dalla sua anche un primato storico per l'Italia: è stata la prima in assoluto a partire con la mungitura robotizzata. Fu infatti la prima stalla a dotarsi di un robot di mungitura a fine anni '80. Non fu però un'esperienza fortunata e quel modello di robot, per i problemi che manifestò sul campo e la sua rimozione dalle prime stalle in cui venne installato (oltre che in questa azienda in una stalla nel bresciano) non fu sicuramente un buon viatico per la diffusione di questa tecnologia nelle nostre stalle. Ora,

a distanza di qualche decennio, con migliaia e migliaia di robot di mungitura operativi nel mondo e una loro grandissima e crescente diffusione anche in Italia, sembrano cronache di un passato remoto. Tuttavia, in questa azienda di robot di mungitura (anche se altri robot, come vedremo, non mancano), scottati dalla prima esperienza, non se ne vuole più sentire parlare.

Mandria e strutture cresciute nel tempo

Vediamo qualche dettaglio. La stalla ha una mandria complessiva di 650 capi circa, di cui 300-305 vacche, asciutte comprese, 270 vacche mediamente

in lattazione e una produzione media nell'ultimo anno intorno ai 39 litri, con due mungiture.

Il latte prodotto qui è tutto ad uso alimentare. L'azienda è socia di Granlatte e Paolo Brivio, uno dei titolari che ci accompagnerà in questo resoconto, fa parte del suo consiglio di amministrazione da 10 anni. I dipendenti sono i due mungitori e la moglie di Paolo che si occupa dell'amministrazione. Lo sviluppo più grande si è avuto tra gli anni '60 e '70, con il passaggio da una cinquantina di capi in mungitura a 160 e con la costruzione di buona parte delle strutture attuali. Poi negli anni '90 c'è stato un ulteriore incremento della mandria e il completamento delle strutture. Come

in tante altre stalle, l'incremento della mandria è andato un po' più veloce dell'adeguamento delle strutture, con la conseguenza di un certo sovraffollamento, con cuccette e posti in mangiatoia ora leggermente inferiori alle bovine presenti. Una situazione – come vedremo – alla quale verrà posto rimedio a breve con una riduzione numerica della mandria e l'inserimento della terza mungitura, con l'entrata in funzione della nuova sala di mungitura. Sarà una sala di mungitura 12+12 a pettine che sostituirà la vecchia sala 8+8 a spina di pesce del 1978. Quella stessa sala che aveva lasciato il posto al robot e che è stata ripristinata successivamente.



Due immagini del settore di pre e post-parto: la zona mangiatoia e l'area di riposo su lettiera.

Primi con il robot, ma fu un incubo

Ma perché è stata così negativa l'esperienza con il robot, al punto da arrivare alla sua rimozione? Come spiega Paolo Brivio, uno dei titolari, "il modello multibox adottato, con un braccio mobile che si muoveva su un binario per attaccare i gruppi, si era dimostrato insufficiente. Complice il sistema di lettura e rilevazione dei capezzoli a ultrasuoni, i tempi di riconoscimento e attacco dei gruppi erano spesso molto lunghi. Il braccio agganciava il gruppo, poi si sganciava e andava a un nuovo box. Ma perdeva molto tempo, le vacche si spazientivano stando nel box ad aspettare. Con la scarica di ossitocina che magari se n'era andata quando finalmente arrivava il loro turno. Per tre anni siamo andati avanti, poi abbiamo ceduto".

Rimosso il robot fu riattivata la vecchia sala di mungitura, sempre mantenuta in efficienza. Una sala di mungitura a spina, con i vasi, senza la misurazione del latte. Quella operativa ancora oggi, ma che ormai stava diventando un grosso limite. Da qui il passaggio alla nuova sala.

Quella del robot di mungitura è stata un'esperienza talmente pesante che adesso di robot di mungitura qui non ne vogliono più sapere, nemmeno a fronte dei modelli attuali. Non solo per questo, però. Sono dell'idea che oltre certi numeri sia meglio la sala di mungitura, magari per robotizzarla in seguito. "È una possibilità – spiega Paolo Brivio – che si sta affacciando e a cui guardiamo con grande interesse, perché mantiene i pregi della mungitura tradizionale, ma ci aggiunge quelli della robotizzazione."

Scelte di selezione

La mandria è cresciuta negli anni. Qual è stata la linea selettiva usata in passato e come è cambiata, se è cambiata, nel tempo? "Nei primissimi anni '80 – risponde Paolo Brivio

– abbiamo cominciato a fare selezione genetica in maniera sistematica, puntando al latte e usando con preferenza tori americani, anche se ci sono tanti buoni tori italiani che hanno lasciato la loro impronta. Negli ultimi anni abbiamo fatto degli aggiustamenti importanti nelle scelte di selezione e stretto una collaborazione efficace con ABS, che ha come punto di forza la creazione di un indice di selezione customizzato per l'azienda, un vero e proprio custom index. Si basa sul Net Merit, ma poi viene adattato alle esigenze e agli obiettivi della singola stalla. Nel nostro caso abbiamo chiesto di dare più peso a tratti come la vita produttiva, i kg di proteine, la conformazione della mammella, la facilità al parto. Contestualmente all'adozione di questo nuovo indice di selezione aziendale abbiamo inserito l'uso massiccio di seme sessato. Abbiamo in allevamento una rimonta troppo numerosa e il nostro obiettivo è di ridurla notevolmente per arrivare ad avere solo ciò che ci serve per le esigenze della stalla. Stiamo attualmente fecondando con seme sessato il miglior 30% della mandria. Su tutto il resto, tori da carne. Genotipizziamo tutte le vitelle alla nascita e la mandria è ormai interamente testata con il sistema ABS. Per quanto riguarda invece il PFT eravamo partiti qualche anno fa con la genotipizzazione delle vitelle. Poi abbiamo smesso perché costava troppo. Ora costa molto meno e abbiamo ripreso anche per il PFT".

In transizione si fanno le cose per bene (con un occhio al calcio)

Un aspetto interessante di questa stalla, e sui cui vale la pena soffermarsi, è senza dubbio l'approccio alla transizione, che qui è incardinata su protocolli precisi e, a giudicare dai risultati, efficaci. Qui c'è un gruppo delle asciutte per i primi 45-50 giorni; poi, a seguire, un recinto di pre-parto per gli ultimi 18-20 giorni. Un

box a misura di 18-20 animali al massimo e qui il rigore è estremo, per non creare situazioni di stress e disagio in questa fase così delicata. "Perché sappiamo, anche per esperienza – racconta Paolo Brivio – che quando ne mettiamo di più le cose poi non vanno così bene in seguito". Quindi, un primo insegnamento: ci sono ambiti della stalla dove magari un certo sovraffollamento, sia pure non desiderabile, può essere tollerato dalle bovine senza danni eccessivi. Altri invece (e tra questi in primis la fase di transizione) richiedono comfort e spazio senza compromessi.

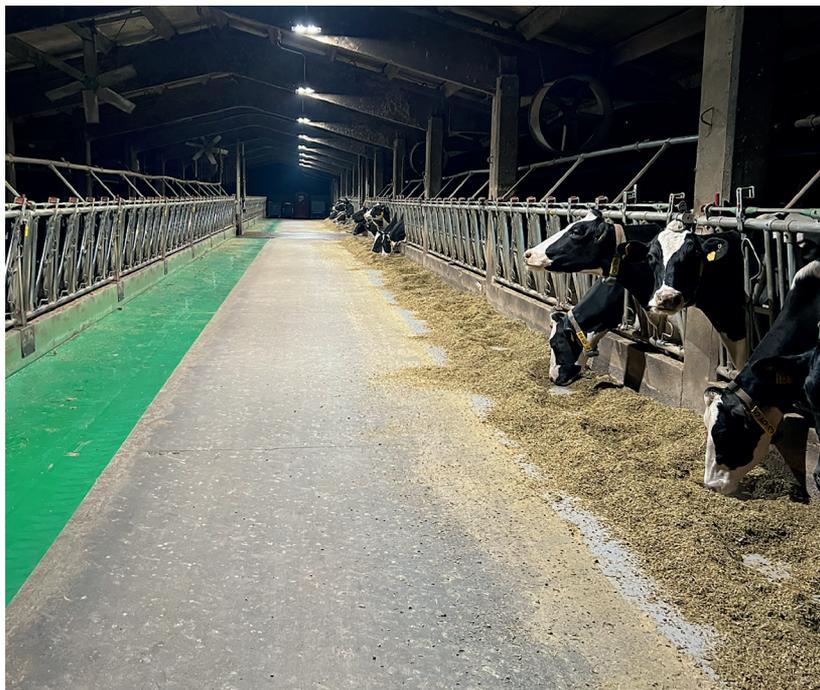
Attiguo al box parto c'è il box per il post-parto, così che lo spostamento delle bovine è semplice e senza stress.

Fin qui le strutture. Vediamo ora, sempre con Paolo Brivio, la preparazione alimentare delle bovine. Nel box di pre-parto si cambia la razione, rispetto a quella delle vacche asciutte. Rimane la base costituita dalla miscelata delle vacche asciutte, alla quale si aggiunge una quota ulteriore di energia e proteina per la corretta preparazione delle bovine e la copertura dei maggiori fabbisogni nutrizionali tipici di questa fase delicata. Ma (e questo è il passaggio di nutrizione fine che ha visto coinvolta Agrovit e il suo Staff Tecnico) il grande miglioramento si è avuto lavorando con specifiche integrazioni. In particolare aggiungendo niacina e colina ruminoprotette (rispettivamente NiaShure™ e ReaShure®-XC, Balchem) e inserendo nella razione di pre-parto uno specifico sequestrante del calcio in razione, creando così la situazione ottimale, a livello metabolico, per la ripresa della lattazione e le sue elevate richieste di calcio. "In precedenza – ricorda Paolo Brivio – usavamo aggiunte di acido cloridrico, con l'obiettivo di influenzare il bilanciamento anioni-cationi, senza però vedere risultati apprezzabili. Da qui la prova con questo sequestrante del calcio in pre-parto che ha realmente portato grandi miglioramenti nella successiva ripresa del post-parto. Insieme a questa strategia per la prevenzione degli

squilibri minerali, merita un cenno particolare anche l'approccio alle patologie metaboliche attraverso colina e niacina incapsulate, ad azione combinata sui problemi di fegato grasso e chetosi tipici del periparto". "Nel box di post-parto – continua la descrizione delle operazioni di transizione Paolo Brivio – le vacche ricevono la razione di lattazione, con la medesima integrazione del pre-parto costituita dal mix di NiaShure™ e ReaShure®-XC. A tutte le vacche al parto è fatto preventivamente un drench energetico a base di glicole e nel post-parto viene misurata la produzione di latte (manualmente dato che per ora non c'è ancora la rilevazione elettronica della produzione) e la temperatura. Al quinto-sesto giorno facciamo il test per la chetosi per agire tempestivamente con integrazioni energetiche laddove si presenti il bisogno, evenienza del tutto sporadica visto l'approccio preventivo adottato. Un protocollo ben strutturato, facilitato anche dalla sincronizzazione della mandria che permette di avere, nella maggioranza delle bovine, eventi prevedibili e gestibili in giorni fissi".

Al lavoro sulle strutture della stalla per migliorare benessere e funzionalità

Le circa 270 vacche in lattazione sono suddivise in due grossi gruppi di mungitura da 120-130 capi ciascuno, a cui si aggiunge il gruppo di vacche fresche di una quindicina di capi. "Con una sala di mungitura 8+8 e una sala d'attesa molto piccola rispetto ai gruppi – racconta Paolo Brivio – questo faceva sì che in fase di mungitura dovessimo occupare la corsia di alimentazione delle manze ogni volta, per ore e ore. Inoltre, essendo gruppi numerosi, le vacche rimanevano in piedi per molto tempo. Adesso abbiamo diviso a metà questi due gruppi e fatto un passaggio centrale alla stalla, che permette un carico più rapido degli animali in sala di attesa. Meno capi per ogni gruppo e, di conseguenza, meno tempo in piedi



Un'immagine serale con in evidenza il sistema di illuminazione regolato sul controllo del fotoperiodo.



Il settore delle pluripare.

nell'attesa della mungitura". Vediamo ora qualche cosa di più sulla dotazione elettronica applicata alla gestione. "Prevedendo di fare l'impianto di mungitura nuovo – continua Paolo Brivio – abbiamo sostituito i podometri precedenti con i collari per la rilevazione dei calori, la ruminazione e il benessere. Tre anni fa abbiamo installato il robot Lely per pulire i grigliati (che sono nell'area di lattazione e in una parte delle asciutte, mentre su lettiera c'è la zona di transizione e quella delle manze da fecondare). E un anno fa, sempre di Lely, quello per avvicinare il foraggio alla mangiatoia. Con la sala di mungitura nuova e il passaggio alle tre mungiture l'obiettivo è mungere qualche vacca in meno per dare più spazio e benessere, senza penalizzare le produzioni. Del resto con la terza mungitura abbiamo avuto un'esperienza già nei primi anni '80 e siamo andati avanti così per una decina di anni, quando siamo passati al robot di mungitura".

Completando il discorso sulle strutture, con la domotica è stato perfezionato il funzionamento del sistema di ventilazione e raffrescamento, ora completamente automatizzati e gestiti da una centralina computerizzata tarata sul THI. Da poco è stato installato anche l'impianto luci

abbinato al fotoperiodo.

Tutta sincronizzazione: per la riproduzione e per l'organizzazione del lavoro

Qui si segue il metodo del doppio Ov Synch da almeno 5 anni, con il primo intervento di FA tra gli 87 e i 90 giorni su tutti gli animali che non siano nella lista da eliminare. L'attivometro lo si utilizza solo per la verifica dei ritorni. "È talmente comoda la sincronizzazione per l'organizza-

zione del lavoro – sostiene Paolo Brivio – che per il momento non stiamo considerando l'ipotesi di abbandonarla. È vero che poi le fecondazioni si fanno anche gli altri giorni, però la gran parte si fa in un dato giorno, permettendoci di organizzare al meglio anche il resto. Ad esempio, le vaccinazioni, i trattamenti sulle vacche asciutte, il trattamento antiparassitario e così via. Abbiamo organizzato tutta la settimana e questo è estremamente pratico. Semmai dovesse arrivare il giorno che non si po-

tranno più usare questi prodotti, sicuramente troveremo un sistema diverso. Ma per ora funziona talmente bene così che non abbiamo intenzione di cambiare".

Con l'inserimento dell'asciutta selettiva sono stati apportati anche alcuni cambiamenti gestionali. Sentiamo ancora Paolo Brivio: "L'asciutta selettiva l'abbiamo introdotta da circa un anno, andandoci un po' con i piedi di piombo. Non si fa trattamento antibiotico solo sugli animali che non hanno superato le 100.000 cellule durante



La stalla delle primipare.

la lattazione. Indipendentemente che siano di primo parto, di secondo o di parti successivi. Una soglia rigida, certo. Ma meglio essere prudenti all'inizio e poi, con un po' più di esperienza, allargare le maglie. Con l'inserimento dell'asciutta selettiva è stato cambiato anche il sistema per mettere in asciutta le vacche. Prima qui si faceva un'asciutta drastica. Mungitura, antibiotico e tappo. Adesso si comincia il lunedì con la separazione delle bovine da asciugare. Questi animali sono messi nel gruppo delle asciutte. Non mangiano più l'uni-feed delle vacche in lattazione e nel giro di 4-5 giorni calano di latte. Al venerdì vengono asciugate. Nel frattempo, sono sempre munte due volte al giorno. Ma, mangiando una razione molto più povera, riducono la produzione e arrivano al momento dell'asciugatura con una minore pressione del latte nella mammella”.

Obiettivo: migliorare età al primo parto. E c'entra la rimonta

Tra gli obiettivi di miglioramento a breve qui c'è sicuramente l'età al primo parto e Paolo Brivio spiega il perché: “Il primo parto avviene ora a 24-25 mesi. Alcuni anni fa eravamo intorno ai 28 mesi. Il poco spazio per l'allevamento e la quantità di rimonta ci comporta un ritardo nella fecondazione. Questo perché abbiamo le vitelle in un altro allevamento a 5 km da qui. Quando le spostiamo in questa stalla cominciamo a fecondarle, ma in genere, quando le spostiamo, sono un po' avanti con l'età. Le ultime avevano già 16 mesi. Contiamo di migliorare questa cosa rapidamente, riducendo le femmine di rimonta presenti e gestendo così meglio gli spazi disponibili. È vero che negli ultimi anni abbiamo venduto parecchi animali da vita, circa una cinquantina di pri-

mipare all'anno, però non c'è molta convenienza. Meglio prendere 200 € in più vendendo un vitello incrocio da carne dopo qualche settimana, che guadagnare 100 € per la vendita di una manza dopo due anni!”

Annata foraggera terribile

Qualche cenno, infine, sulla produzione foraggera nell'annus horribilis appena trascorso illustra una situazione critica e qualche cambiamento adottato. “Questa – spiega Paolo Brivio – è una zona non irrigua e quest'anno è stato un disastro. Naturalmente abbiamo trinciato il mais in anticipo, era inevitabile. Sul silomais abbiamo prodotto il 60% in meno rispetto alle annate precedenti e un prodotto scadente, privo di granella o quasi, un prodotto al 16-17% di amido, che quindi dobbiamo correggere molto con la farina acquistata, con conseguenza evidente sull'aumento dei costi di

produzione. Quest'anno è venuta completamente a mancare anche quella quota di pastone di mais che eravamo soliti fare, dovendo trinciare in anticipo. Noi solitamente facciamo mais, cereali vernini (soprattutto frumento) e in secondo raccolto mais e molto sorgo. Solo con il frumento siamo riusciti a fare una buona produzione, perché con la siccità di quest'anno anche con il sorgo abbiamo avuto grossi problemi. Per la prossima annata abbiamo quindi deciso di puntare ancora di più sui cereali vernini e fare ancora più sorgo. Sperando che un'annata così non si ripeta più”. Che è poi quello che sperano tutti. Perché sui macro componenti della razione è fondamentale l'apporto della campagna. Poi sono fondamentali gli aggiustamenti di precisione con additivi mirati. Lo conferma l'esperienza di Paolo Brivio e lo confermano le vacche della sua stalla. •

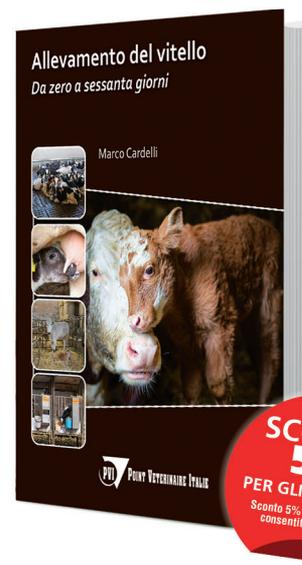
Allevamento del vitello

Da zero a sessanta giorni

a cura di Marco Cardelli

Se è vero che nella maggior parte delle aziende produttrici di latte la migliore genetica si trova in vitellaia, stupisce vedere come spesso a un simile prezioso patrimonio non sia prestata la dovuta attenzione, ma al contrario lo si gestisca attraverso pratiche non sufficientemente razionali.

Nella prima ventina di anni di questo secolo sono stati importanti e numerosi i progressi compiuti nell'ambito dell'allevamento della bovina da latte, basti pensare alla nascita di programmi di gestione e di raccolta dati sempre più sofisticati, a una sempre maggiore attenzione al tema del benessere animale e al relativo adeguamento delle strutture, all'adozione di sistemi di controllo dell'attività del singolo animale, a sostanziali miglioramenti nelle conoscenze relative alla nutrizione ecc.



Edizione 2020
Cartonato, 150x210 mm
164 pagine

Prezzo di copertina: € 18,00

Prezzo abbonati* € 17,10

SCONTO 5%
PER GLI ABBONATI
Sconto 5% limite massimo consentito dalla legge

PER ORDINARE IL VOLUME

☞ direttamente on line sul sito www.pointvet.it

@ inviando una mail a: diffusionelibri@pointvet.it

☎ telefonando allo 02/60 85 23 32
(dal lunedì al venerdì dalle 9.00 alle 13.00 e dalle 14.00 alle 18.00)

PVI POINT VETERINAIRE ITALIE

Via Eritrea 21 - 20157 Milano