

La Gazzetta di SEMEX

IL GIORNALE PER L'ALLEVATORE PROFESSIONISTA DI HOLSTEIN ITALIANA **21** Edizione MARZO 2018

FATTORI CRITICI DA TENERE IN CONSIDERAZIONE IN CASO DI ELEVATA INCIDENZA DI PARTI DISTOCICI

TASSO DI RIMONTA: QUALI CRITERI SEGUITE IN AZIENDA?

I PROGRAMMI GENETICI, LA CHIAVE DEL PROGRESSO

A2A2: CONOSCERE MEGLIO LA BETA-CASEINA

CINQUE CRITERI PER ALLEVARE VACCHE PRONTE AL ROBOT

FRA AMICI: SOCIETÀ AGR. LA ROSA DI PERLETTI (BG)

17° EUROPEAN HOLSTEIN SHOW DI VERONA:
ANCORA UN TRIONFO PER DOORMAN

Semex
Solutions

**SEMEX**
ITALIA



Fattori critici da tenere in considerazione in caso di elevata incidenza di parti distocici



Spesso vediamo aziende con un'elevata incidenza di eccessive difficoltà al parto nelle vacche e soprattutto nelle manze primipare.

Le prime conseguenze sono:

- Elevata mortalità delle vitelle al parto: > 5 %
- Manze primipare con lesioni all'apparato riproduttivo e/o persino all'apparato locomotore la cui sopravvivenza in azienda tende a essere pregiudicata, come anche la resa produttiva e/o riproduttiva successiva

È chiaro che il primo fattore critico da scartare di fronte a questo tipo di situazione è una predisposizione genetica alla facilità al parto al di sotto di quella ottimale a seconda dei tori utilizzati per l'IA, soprattutto nelle manze. Per questo motivo, dobbiamo tenere in considerazione i seguenti aspetti:

- Facilità al parto del toro: questo indice si costruisce a partire dall'incidenza di parti complicati nella progenie di un determinato riproduttore, a partire da osservazioni soggettive formulate dalla persona che assiste al parto. La canadese CDN (www.cdn.ca) offre per esempio informazioni dettagliate sulla distribuzione di parti di animali nati da un toro, suddivise per livello di difficoltà valutato dalle persone presenti al parto. Inoltre, si differenziano i parti delle manze dai parti delle vacche.
- Facilità al parto delle figlie: questo indice riguarda la predisposizione delle figlie di un determinato riproduttore

a evitare problemi al parto e ad avere un buon processo di ripresa dallo stesso. Si possono trovare informazioni dettagliate in merito presso la CDN.

Esiste tuttavia un altro tipo di causa da tenere in considerazione che dipende dalla gestione.

1 ASSISTENZA AL PARTO

Il parto si può rappresentare come un triangolo di fattori fondamentali: vitella, lattazione e futura gestazione.

Per questo motivo è necessario che il tecnico, l'allevatore o il dipendente abbia ricevuto adeguata formazione e abbia dimestichezza con le cure richieste da un compito così importante nella quotidianità dell'azienda.

Negli allevamenti industriali, nel 20% circa dei parti è richiesta assistenza (Charles Guard).

Più o meno in linea con quanto precede, il Professore di Medicina Veterinaria dell'Università del Colorado, Frank Garry, classifica i parti nel modo seguente:

- Nessuna assistenza: 75% dei parti in media.
- Una sola persona che tira: 20% dei parti in media.
- Trazione grave o chirurgia: 5% dei parti in media

Un errore che gli esperti compiono abitualmente nell'assistenza fornita durante il parto consiste nel mettersi a tirare indiscriminatamente non appena vedono spuntare le membrane fetali o i piedi del vitello dalla vulva.

Ciò impedisce la dilatazione graduale, progressiva, fisiologica e necessaria a livello di tutto l'apparato riproduttivo della vacca o della manza, come anche del diametro pelvico a livello di muscoli, tendini e legamenti, pertanto può portare all'inutile falsa percezione di un'incidenza eccessiva di parti distocici, dato che si provocano lesioni in queste aree e potenzialmente la morte del vitello.

È per questo che dobbiamo fare in modo che la persona incaricata di fornire assistenza durante il parto sia adeguatamente formata, affinché sappia quali sono i criteri da tenere in considerazione per prendere decisioni corrette in una fase così cruciale.

2 ORE: è il tempo che dobbiamo lasciare alla vacca dopo la prima comparsa delle membrane fetali affinché porti a termine il parto da sola e in modo soddisfacente.

15 MINUTI: è il tempo che dobbiamo calcolare per verificare che le nostre operazioni siano andate a buon fine e che riusciamo a portare a termine un parto assistito in modo soddisfacente.

Tutto ciò va effettuato osservando e tenendo in considerazione i "segnali ausiliari" che possono essere rilevati durante il parto e che ci possono far pensare che la vacca ha bisogno di assistenza con urgenza:



2 STRUTTURE, AMBIENTE E BENESSERE ANIMALE

Capita spesso, soprattutto se la vacca o la manza partoriscono da sole, di riscontrare carenze a livello di benessere nelle aziende, dovute a sovraffollamento, mancanza di poste, sporcizia e altri fattori. In queste condizioni l'animale

incontra difficoltà a rilassarsi a sufficienza per poi affrontare il travaglio e spingere progressivamente al momento del parto.

Le conseguenze, soprattutto nelle manze primipare, sono parti eccessivamente prolungati nel tempo, che sebbene non abbiamo ripercussioni particolarmente gravi per la madre, comportano una maggior mortalità dei vitelli al parto, come anche un'incidenza maggiore di lacerazioni vaginali, che portano a un aumento dei casi di endometrite, quasi sempre gravi.

Tali metriti tendono a compromettere la resa produttiva e riproduttiva della vacca e in alcuni casi la permanenza della stessa in azienda, richiedendo nella maggior parte dei casi un trattamento antibiotico somministrato per via locale e parenterale.

Per prevenire l'endometrite negli animali che hanno avuto lacerazioni vaginali al parto, consigliamo l'applicazione topica di prodotti antibatterici in corrispondenza delle aree interessate dalla lacerazione nei primi giorni dopo il parto (3 - 5 - 7 a seconda della gravità).

Dobbiamo garantire un benessere animale ("cow comfort") ottimale durante una fase così cruciale e delicata come la transizione, ossia le tre settimane prima e le tre settimane dopo il parto.

3 ECCESSIVA CONDIZIONE CORPOREA DELLE MANZE AL PARTO

Un errore frequente nell'allevare le manze, soprattutto nelle aziende di dimensioni medio-piccole, dove è difficile alimentare con razioni adatte alle esigenze di ogni fase della crescita e lavorare con gruppi omogenei a livello di età/sviluppo, è l'ingrasso degli animali.

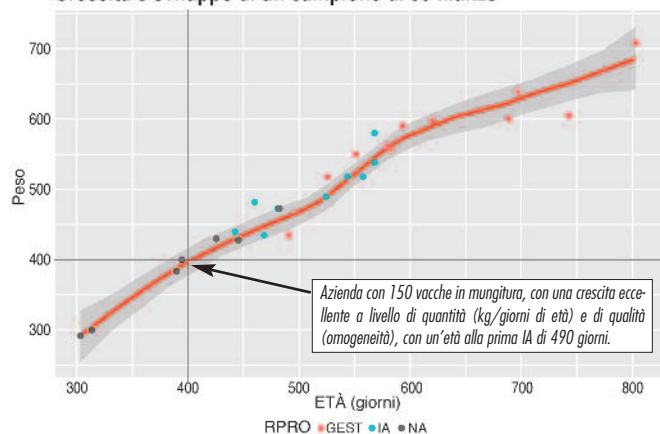
Le cause che possono provocare tale errore sono diverse, ma vorremmo concentrarci su due aspetti molto importanti a livello di gestione:

- Età eccessivamente avanzata alla prima inseminazione.
Poiché si ricercano tassi di crescita e di sviluppo ottimali, le razioni attuali delle manze comportano il rischio di far ingrassare il bestiame quando lo stesso raggiunge una certa fascia d'età in cui, fisiologicamente, tende ad avere una capacità inferiore di sviluppo corporeo. In questa fase, anziché destinarlo allo sviluppo, la manza tenderà a depositare questo eccesso di energia sotto forma di riserva di grasso corporeo e ad aumentare di conseguenza la propria condizione corporea.
Nei due grafici seguenti possiamo vedere l'esempio reale di un'azienda del Nord Italia con una crescita eccellente delle manze, ma un eccesso di condizione corporea fino al momento del parto, provocato dall'età eccessivamente avanzata della prima inseminazione:

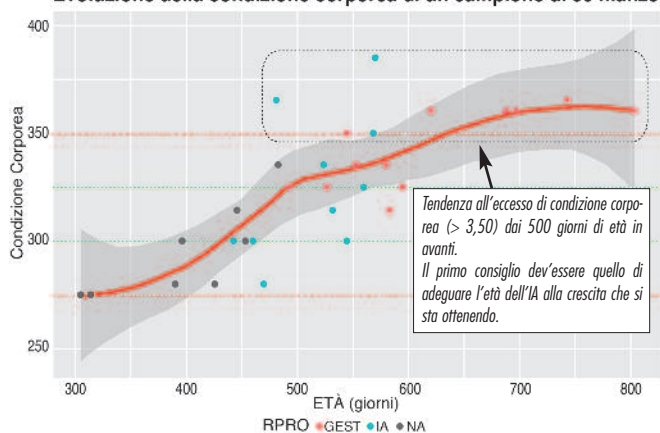


continua da pagina 3

Crescita e sviluppo di un campione di 30 manze



Evoluzione della condizione corporea di un campione di 30 manze



Tale eccesso di condizione corporea si tradurrà in una limitazione fisica al passaggio del vitello attraverso il canale del parto durante la nascita, peggiorato dalla mancanza di elasticità provocata dal grasso depositato attorno all'apparato riproduttivo della vacca.

Collaborate con i vostri tecnici e consulenti a livello di strategia e di gestione per massimizzare il rilevamento di

calori e fertilità nelle manze e ottenere così la gestazione il prima possibile, una volta raggiunti i valori corretti di crescita e sviluppo

- Nelle manze, razioni che non abbiano una concentrazione di energia equilibrata per fascia d'età, dovuta alla mancanza di suddivisione opportuna nelle aziende piccole o semplicemente alla comodità di gestione.

È importante suddividere il più attentamente possibile gli animali per età/crescita e sviluppo e diluire gradatamente la concentrazione di energia nelle razioni a seconda delle esigenze che contraddistinguono ogni fase.

Anche nelle aziende medio-piccole, che hanno evidenti difficoltà nella preparazione di razioni specifiche per ogni gruppo, si devono trovare i mezzi per diluire la concentrazione di energia a seconda della fascia d'età.

4 CRESCITA FETALE NELL'ULTIMO TERZO DELLA GESTAZIONE

Nonostante l'esperienza suggerisca che è meno comune rispetto al punto precedente, è molto importante tenere in considerazione il fatto che somministrare razioni eccessivamente energetiche negli ultimi 2-3 mesi di gestazione si tradurrà non solo nell'eccesso di condizione corporea precedentemente descritto, ma anche in una maggior crescita fetale prima del parto, che tenderà a compromettere l'equilibrio fra le dimensioni del vitello e la capacità di passaggio e dilatazione del canale del parto, soprattutto nelle manze primipare.

5 CRESCITA E SVILUPPO DELLE MANZE

L'età al primo parto delle manze è un parametro economico fondamentale per le aziende.

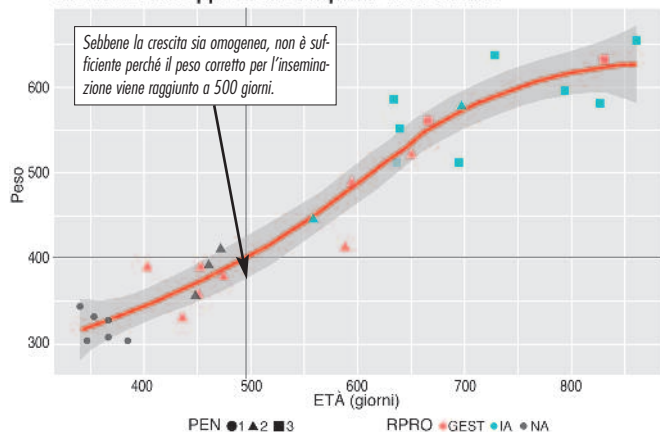


Un'età al primo parto corretta su carta (in linea con le raccomandazioni tradizionali, in media inferiore ai 24 mesi – 732 giorni – e l'80% delle manze ha un valore al di sotto di quello indicato) deve essere supportata da una curva di crescita adeguata in tutte le sue fasi.

Secondo lo scienziato Michael Van Amburgh (Dipartimento di Scienze Animali, Università Cornell), il peso all'IA di una manza dev'essere il 55% del suo peso da adulta. In considerazione dell'omogeneità del nostro bestiame possiamo indicare un peso orientativo per cominciare a rilevare i calori, e di conseguenza inseminare, di 400 kg per il seme convenzionale e di 380 kg per il seme sessato (in parte per compensare le carenze a livello di fertilità, in parte perché si tende ad abbassare il rischio di parti distocici, per assicurarsi praticamente la nascita di una femmina).

Nel grafico seguente, si può vedere la curva parziale di crescita di un campione di 30 manze, riferita a un'azienda con 280 vacche in mungitura, sempre nel Nord Italia:

Crescita e sviluppo di un campione di 30 manze

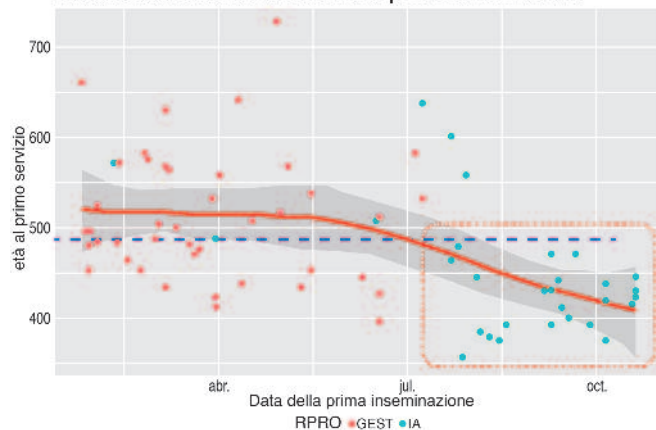


Nella stessa azienda è stato apportato un cambiamento significativo nell'età alla 1ª IA, volto logicamente a ottimiz-

zare l'età al primo parto, secondo gli obiettivi tecnici consigliati in letteratura.

Si può osservare come nell'ultimo periodo (a partire da luglio 2017), l'età alla 1ª IA scende a 400 giorni, o addirittura a meno.

Evoluzione dell'età delle manze alla prima inseminazione



L'età alla prima IA si deve adeguare alle curve di crescita per prevenire un'incidenza più che probabile di parti distocici.

Si deve analizzare periodicamente il peso degli animali per verificare di essere in linea con la prassi corretta.

Si deve lavorare sull'alimentazione, sulla salute e sul comfort delle manze per ottenere una crescita compatibile con l'ottimizzazione dell'età alla prima inseminazione e di conseguenza al primo parto.

Il parto costituisce un aspetto fondamentale della quotidianità delle aziende di animali da latte.

Lavorate bene a livello genetico con i vostri tecnici e consulenti in materia, senza dimenticare tutti i fattori critici da tenere in considerazione, per prevenire un'incidenza elevata di parti distocici, soprattutto nelle manze primipare. 🍁





Tasso di rimonta: quali criteri seguite in azienda?



La rimonta negli allevamenti di bestiame da latte del nostro settore è il secondo costo di produzione per importanza, dopo l'alimentazione e prima della manodopera, in molti casi.

Uniformare il tasso di rimonta (*cull rate*) di un'azienda, per ottimizzarla a livello quantitativo e qualitativo, è uno strumento che consente d'individuare le aree critiche e le opportunità.

L'analisi del tasso di rimonta, per l'incidenza economica avuta in passato, è stata effettuata sostanzialmente a tre livelli:

QUANTITATIVO. Qual è il tasso di rimonta (*cull rate*) del mio allevamento?

Il dato corrisponde alla percentuale di vacche (senza contare le manze) che ha lasciato l'azienda nell'arco di un anno, che sia per morte o riforma, rispetto alla popolazione media adulta costante dell'allevamento, in questo stesso anno.

Da tale calcolo è corretto omettere ipotetiche vendite di bestiame vivo ad altri produttori di latte, dovute alle diverse ragioni o strategie applicate da ogni azienda.

Il calcolo è molto semplice nelle aziende che non crescono, che hanno quindi un numero costante di animali, ma possono emergere dubbi per quanto riguarda le aziende in espansione, motivo per cui bisogna stabilire la suddetta percentuale rispetto alla popolazione totale media adulta nel periodo analizzato.

Nonostante il valore e il giudizio in merito possano essere arbitrari, nel nostro settore si tende a standardizzare il tasso di rimonta nelle fasce seguenti:

>=39	Alto
35 - 38	Medio - Alto
31 - 34	Medio - Basso
<=30	Basso

Ciononostante, limitarsi a valutare il tasso di rimonta nelle suddette fasce costituisce un grave errore se non si approfondisce l'analisi dei dati e dell'allevamento.

La rimonta di una vacca è una decisione di natura strettamente economica.

Se sostituisco una vacca oggi, tenendo conto dei suoi dati (età, produzione, salute, stato riproduttivo, DIM, ecc.) e alle attuali condizioni di mercato per quanto concerne i prezzi di latte e materie prime, con una manza, si presume che guadagnerò di più, sulla base di alcune previsioni e in considerazione del rispettivo costo di ammortizzazione, il che è positivo e dunque giustificato.

Presupporre dunque che una fascia alta sia negativa e una fascia bassa sia positiva può celare gravi errori di gestione.

In determinate circostanze di mercato e tenendo in considerazione le condizioni specifiche di un allevamento, una rimonta elevata può rivelarsi una decisione economica azzeccata, mentre in altri casi un errore economico grave o viceversa, se il tasso è basso.

Possiamo dunque stare certi che quanto minore sarà il tasso di rimonta annuo, più sarà economicamente redditizia l'attività, a condizione che tutte le vacche generino un maggiore ritorno economico durante l'intero anno, rispetto a quanto non accadrebbe alle eventuali manze con cui sostituirle.

Quando le nostre vacche, per diversi motivi, raggiungono la fase in cui la sostituzione delle stesse si rivela una scelta più redditizia, allora è davvero giunto il momento di farlo.

Analizzare la situazione per capire quale sia il momento in cui le nostre vacche devono essere sostituite può aiutarci a migliorare gestione e attività.

QUALITATIVO. Un criterio di base, inefficiente e sbagliato.

Si basa sulla definizione di riforma volontaria / involontaria.

Stando a un criterio completamente impreciso e soggettivo, alcuni hanno scelto di distinguere le vacche che lasciano l'azienda in modo "forzato" ("involontario": morte / riformate con urgenza), dalle vacche che la lasciano in modo "volontario", ossia in seguito a una decisione tecnica più o meno studiata, meditata e concordata da titolare, responsabile, tecnici e veterinari coinvolti in azienda.

È un KPI inefficace e non serve a individuare i problemi e prendere le rispettive decisioni di cambiamento.

CAUSE DI MORTE / ELIMINAZIONE. In modo più o meno omogeneo, alcune aziende assegnano a ogni vacca che lascia l'allevamento una causa di eliminazione, per vendita o per morte.

Questa decisione può essere interessante per motivi interni all'azienda, a condizione che le cause siano ben definite dal punto di vista concettuale e, come si è detto, le informazioni vengano inserite in modo coerente.

Se effettuata in maniera affidabile e costante, l'analisi delle cause di eliminazione può essere efficace per svolgere raffronti su periodi lunghi o sullo storico.

Si può per esempio analizzare, su due anni consecutivi, l'evoluzione della percentuale di vacche che lasciano l'azienda per mastite, zoppia, infertilità, bassa produzione, problemi durante e dopo il parto, aborto, incidenti...

Anche in questo caso, comunque, non esiste un criterio chiaro, definito e concordato sulle cause da riportare a livello di azienda, né tantomeno parametri di riferimento per ogni causa.

Si lavora infatti con informazioni che possono essere viziate e non efficaci a breve termine.

Se dobbiamo utilizzare le cause di eliminazione per intervenire e affrontare i nostri problemi, significa che è già tardi e che stiamo agendo nel modo sbagliato.

Dobbiamo lavorare con molti KPI preliminari nella gestione, per individuare le aree critiche e passare dunque all'azione per correggerle giocando di anticipo.

Utilizzare nuovi indicatori (KPI) sul tasso di rimonta può essere un valido strumento di gestione per valutare le diverse aree di lavoro.

NUOVI CRITERI PER ANALIZZARE IL TASSO DI RIMONTA

Per stabilire nuovi criteri di analisi del tasso di rimonta, dobbiamo studiarne le conseguenze economiche sulla nostra attività.

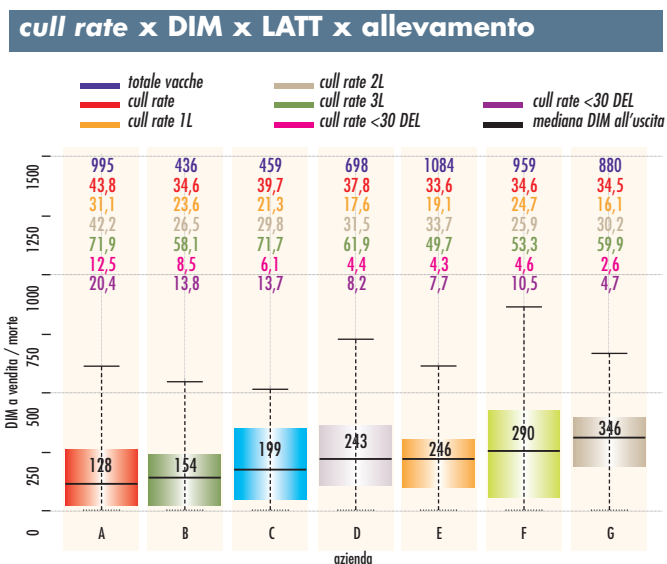
Il numero di lattazione e di giorni in latte all'uscita dall'allevamento sono gli indicatori con le maggiori ripercussioni economiche.

Quanto più giovane sarà una vacca che lascia all'allevamento, meno sarà stata ammortizzata e maggiore sarà dunque la perdita.

E quanto minori saranno i DIM, maggiore sarà la perdita della lattazione prevista, la vacca abbandonerà l'azienda con un maggiore indice di trasformazione e il rispettivo peso e valore di riforma saranno inferiori.

Il grafico seguente riporta i range di valore per i giorni in latte quando una vacca lascia l'allevamento (morte/riforma) in un anno, relativi a 7 aziende con sede in Spagna e Nord Italia.

Le cifre colorate riportano le informazioni relative in merito a: numero medio di vacche adulte in ogni allevamento, tasso di rimonta nello stesso periodo, totale e per numero di lattazione, come prima di 30 e di 100 giorni in latte rispettivamente.



Il grafico che precede riporta la distribuzione dei DIM all'uscita delle vacche attorno al valore centrale, la mediana (linea spessa di colore nero trasversale presente in ogni colonna), ovvero il limite che suddivide il 50% superiore degli animali con più DIM, dal 50% inferiore.

La linea sottile sotto a ogni colonna indica il 25% di animali con meno giorni, la parte inferiore della colonna colorata indica il 25% seguente e la stessa cosa vale per la parte superiore della colonna e per la linea sottile al di sopra della stessa.

Questo tipo di grafico è estremamente utile per l'interpretazione della distribuzione dei dati, perché non solo fornisce la tendenza prevalente come misura centrale (mediana), ma anche la dispersione e la variabilità attorno alla stessa.

Dovremmo dunque fissare gli obiettivi (percentuali) delle finestre di DIM proposte, anche per lattazione, sulla base della nostra realtà e delle nostre particolari circostanze.

Mediante il raffronto dei risultati mese per mese, sapremo se la nostra azienda sta andando bene o meno.



continua da pagina 7

È evidente che quanto minori saranno le percentuali negli animali giovani nei primi giorni in latte, tanto maggiori saranno i nostri risultati economici, poiché questo è il criterio volto a mantenere la redditività dei nostri animali per evitare una possibile sostituzione con una manza primipara.

Non è del tutto corretto effettuare il *benchmarking* (competizione per i dati) delle varie aziende analizzando solamente i dati di rimonta, ma in questo modo si può avere quantomeno una prima impressione su quali siano gli allevamenti che stanno ottenendo i risultati migliori.

Come punto di partenza, l'azienda con i risultati migliori a livello di tasso di rimonta è l'azienda G, non tanto per il valore particolarmente basso, ma piuttosto per le percentuali estremamente ridotte nelle primipare e secondipare, e nelle finestre dei 30 e 100 DIM, con la mediana di DIM più elevata fra le aziende prese in analisi.

L'azienda A sta sostenendo costi estremamente elevati a livello di tasso di rimonta assoluto (> 40%), ma ha anche livelli di rimonta degli animali giovani molto alti e una rimonta estremamente elevata nelle finestre dei 30 e 100 DIM.

A priori, analizzando solamente queste caratteristiche, l'azienda A è quella con maggiori problemi a livello di rimonta e postparto.

Fra i due estremi delle aziende abbiamo comunque un ampio ventaglio di valori intermedi relativi ai diversi parametri presi in esame.

È importante sottolineare ancora una volta come non si debbano analizzare questi dati in modo isolato, poiché, in aziende piccole e medie, pochi animali possono incidere eccessivamente sui risultati. Probabilmente, in questi casi, si dovrebbe lavorare maggiormente con valori assoluti e non percentuali.

Va detto inoltre che tenere sotto controllo questi dati ci aiuta a individuare le tendenze che emergono nei nostri risultati e nella nostra gestione tecnica.

Come riferimento in questo senso valgono le aziende B ed E.

Il valore assoluto del tasso di rimonta è simile, ma emergono differenze sostanziali per lattazione e soprattutto nelle finestre dei 30 e 100 DIM, che si fanno significative nella mediana di DIM in entrambe le aziende.

Tassi di rimonta elevati nelle primipare mettono in evidenza carenze a livello di allevamento delle manze (salute, crescita e sviluppo), oppure a livello di comfort e benessere (sovraffollamento, competizione con animali più anziani, strutture inadeguate...), il che comporta importanti ripercussioni economiche.

Tassi di rimonta elevati prima dei 30 giorni in latte, e anche dopo i 100 giorni in latte, fanno scattare l'allerta a livello di gestione, comfort e nutrizione nella fase di asciutta, preparto e postparto, comportando anche in questo caso perdite economiche importanti.

Lattazioni eccessivamente lunghe, periodi di asciutta di oltre 80 giorni, o la concomitanza dei due fattori, sono una con-

seguenza di problemi alla base (riproduzione, fertilità, salute, ecc.) che si verificano in molti animali, con un eccesso di condizione corporea, la tendenza al fegato grasso e a numerosi tipi di problemi durante e dopo il parto. Si può dunque ipotizzare che questo si traduca anche in un eccesso di animali riformati con pochi giorni in latte.

Tassi di rimonta elevati con variabili diverse, per esempio in seconda lattazione e vacche adulte, oppure oltre il picco di lattazione, ma ancora con una media / mediana al di sotto di 250 DIM, possono mettere in evidenza diversi tipi di squilibrio a livello di salute (mammella, piedi), di "cow comfort" (incidenti e lesioni articolari) e di riproduzione (infertilità / aborti), che spiegano tali deviazioni.

È sbagliato fissare degli obiettivi per alcuni parametri da adeguare ai criteri economici e ai prezzi di mercato (latte, riforma, vitelli, materie prime), perché dobbiamo analizzarli e adeguarli costantemente.

Utilizzare invece alcuni indicatori e tenerli sotto controllo è un buono strumento di gestione.

La strategia più ragionevole è quella di progettare queste voci tenendo in considerazione le rispettive ripercussioni economiche.

Nella tabella seguente abbiamo inserito gli indicatori precedenti di ogni allevamento a mo' di esempio. Possono anche essere utilizzati per personalizzare i dati di ogni azienda in funzione delle rispettive caratteristiche (dimensioni, mercati, strategie e momenti interni, ecc.).

azienda	A	B	C	D	E	F	G
vacche	995	436	459	698	1084	959	880
tasso rimonta annuo	43,8	34,6	39,7	37,8	33,6	34,6	34,5
TR annuo 1 lattazione	31,1	23,6	21,3	17,6	19,1	24,7	16,1
TR annuo 2 lattazione	42,2	26,5	29,8	31,5	33,7	25,9	30,2
TR annuo 3 lattazione	71,9	58,1	71,7	61,9	49,7	53,3	59,4
TR annuo < 30 DIM	12,5	8,5	6,1	4,4	4,3	4,6	2,6
TR annuo < 100 DIM	20,4	13,8	13,7	8,2	7,7	10,5	4,7
media DIM all'uscita	128	154	199	243	246	290	346

Inseriamo inoltre alcuni obiettivi, a mo' di esempio, che ogni azienda deve, come si è detto, adeguare alle proprie caratteristiche.

Parametro	Obiettivo
tasso rimonta annuo	<35%
TR annuo 1 lattazione	<17%
TR annuo 2 lattazione	<30%
TR annuo 3 + lattazione	<60%
TR annuo < 30 DIM	<6%
TR annuo < 100 DIM	<12%
media DIM all'uscita	>250

Per quanto riguarda il Tasso di Rimonta, consigliamo di effettuare controlli interni costanti in ogni azienda, per individuare le eventuali aree critiche e le tendenze che comportano i cambiamenti da noi effettuati.

Si devono tenere in considerazione i cambiamenti sui mercati per analizzare i risultati e le strategie da mettere in atto.



SEMEXBARRIER

Post dip a base di biossido di cloro



Wolfhard Schulze

5 punti chiave del post-dip definitivo per la salute della mammella



1 BARRIERA

Copertura perfetta

Chiude lo sfintere del capezzolo

Grazie ad un'adeguata viscosità.

Colora il capezzolo

Il colore intenso e l'opacità della pellicola permettono un controllo perfetto delle vacche munte.



2 POTERE IGIENIZZANTE

Ingrediente attivo: Biossido di Cloro (ClO₂)

Contro i germi contagiosi e ambientali entro 5 minuti dal contatto.

Igienizzante ad ampio spettro

In soluzione è puro gas. Il ClO₂ ha un ampio spettro di sanitizzazione contro: batteri Gram+ e Gram-, batteri aerobici e anaerobici, spore, virus e funghi.



3 DIFESA DELLA PELLE

Alta percentuale di emollienti

Grazie ad un alto livello di emollienti i capezzoli risultano morbidi e protetti.

Sorbitolo: umettante previene la secchezza della pelle

Glicerolo: forte azione igroscopica con grandi proprietà lubrificanti e plastificanti della cute.

Mantiene la pelle e il capezzolo in salute



4 STABILITÀ

Metodo di miscelazione

Componente A, 1 parte = Activator Componente B, 19 parti = Barrier

Rilascio prolungato di ClO₂

1° passo: un'ora dopo aver mescolato -> veloce generazione di ClO₂

2° passo: lungo periodo di durata -> rilascio prolungato per mantenere alto il livello sanitizzante



5 SICUREZZA

Alta biodegradabilità del Biossido di Cloro

È fotodecomponibile e i suoi metaboliti non sono dannosi per l'uomo.

Nessun residuo nel latte

Il biossido di cloro viene utilizzato comunemente per la disinfezione dell'acqua potabile (o nel processo di potabilizzazione).



**SEMEX**
ITALIA

Contatta il tuo rappresentante SEMEX di zona per ulteriori informazioni

I programmi genetici in allevamento saranno la chiave del progresso dei prossimi anni



Nel nostro settore si sono verificate rivoluzioni che hanno comportato miglioramenti notevoli nei dati tecnici e di conseguenza hanno inciso sull'economia delle aziende, incrementandone l'efficienza.

Abbiamo visto come nel nostro settore molte aziende stiano fallendo, ma sappiamo che quelle che rimangono sono diventate più grandi per migliorare l'economia di scala e poter così gestire le spese in modo più efficiente. La produzione per vacca probabilmente è il miglioramento con maggior impatto e i maggiori benefici: le vacche sono passate da 75 quintali a 110 o 120 quintali di latte per vacca all'anno. Questo è infatti il risultato del miglioramento genetico, dell'applicazione dei programmi di alimentazione, del grosso lavoro effettuato nell'ambito riproduttivo, della buona gestione dei dati, della mungitura di qualità.

Che dire della morfologia? Da cosa si nota una mammella di qualità? Il cambiamento è stato radicale e la razza è migliorata enormemente con animali molto più efficienti, grazie ai programmi genetici e anche all'attivissimo programma di classificazione.

In effetti, negli ultimi decenni, il cambiamento è stato così grande che le vacche e la rispettiva produzione non hanno più nulla a che vedere con il passato. Meno male, perché altrimenti saremmo stati costretti a chiudere... La domanda importante è: di che vacca avremo bisogno nel prossimo decennio? Di certo non di quella che abbiamo oggi! Dovremo implementare programmi che assicurino vacche più efficienti e migliori per affrontare le nuove sfide in arrivo.

Ci sono stati anni in cui si è parlato di alimentazione e si continua tuttora a farlo, ma il margine di miglioramento si limita ora ai dettagli. In altri anni si è parlato di comfort e dopo aver lavorato molto in questo senso, il margine di miglioramento di coloro che hanno un buon programma di comfort è comunque limitato. La riproduzione è un'altra pietra miliare delle aziende che hanno apportato miglioramenti consistenti grazie ai programmi di sincronizzazione e i sistemi elettronici di rilevamento calori. Si tratta di un programma che, se ben implementato, assicura sempre risultati validi e costanti. Continuano anche a migliorare i dati, probabilmente perché la genomica sta contribuendo a farci avere animali più fertili e con maggiore predisposizione a essere ingravidati, ma che altro possiamo fare? Qual è lo spazio di manovra nei miglioramenti futuri delle aziende?

Sinceramente, il mio modesto parere è che i miglioramenti dei prossimi anni staranno da un lato, nei dettagli dei programmi attuali di alimentazione, gestione, comfort e riproduzione, **ma che il salto qualitativo starà nel lavorare meglio con i programmi genetici.** In futuro dobbiamo fare in modo che ciascuna delle nostre vitelle e delle nostre manze abbia **"ogni garanzia possibile di essere un animale potenzialmente più efficiente e redditizio della rispettiva madre"**.

Dobbiamo continuare a selezionare i migliori padri, ma soprattutto dovremmo selezionare in modo nettamente migliore le madri delle nostre future generazioni e in un futuro molto prossimo, prestare grande attenzione all'effi-

ciencia di trasformazione delle nostre future vacche. Ci sono infatti vacche che trasformano un chilo di sostanza secca in un chilo di latte, mentre altre arrivano a 1,6 chili di latte e ce ne sono anche che lo trasformano in 2 chili di latte. Non ci vuole un genio per capire quali siano il margine di miglioramento e le conseguenze economiche.

L'opportunità del prossimo decennio è la Genetica e qualcuno si chiederà perché questo avvenga adesso e non sia avvenuto in precedenza. La risposta è molto facile: perché abbiamo la genomica, perché abbiamo informazioni di cui non disponevamo in precedenza e senza informazioni è impossibile prendere decisioni.

Con la genomica, gli intervalli generazionali si sono ridotti e i progressi scientifici hanno un ritmo 2,5 volte superiore a quello della genetica tradizionale. Vengono valutati caratteri che incidono in modo sostanziale sull'economia delle aziende. I grandi allevamenti commerciali a livello mondiale si sono resi conto di questa opportunità e hanno effettuato investimenti più alti che mai nella genetica, perché si tratta di una garanzia di progresso per guadagnare 20 quintali di latte nel prossimo decennio.

In Semex, convinti dei progressi economici che possono essere raggiunti da un'azienda grazie a un programma genetico valido, ci siamo concentrati e stiamo lavorando su **strategie genetiche globali** da offrire ai nostri clienti, affinché possano fare il salto qualitativo di cui abbiamo parlato in precedenza.

Progenesis, IL PROGRAMMA DI FEMMINE CHE FA LA DIFFERENZA

Semex Canada ha investito notevolmente per ottenere un programma di femmine che possa garantire ai clienti il prodotto migliore. Nelle nostre liste il prefisso Progenesis è sempre più diffuso. Il programma **Progenesis è il programma interno delle femmine Semex**, attivo dal 2013, che incrementa il numero e la qualità delle donatrici

anno dopo anno. Grazie a questo programma, oggi Semex ha:

- **93** tori nella lista attiva
- **6** fra i migliori per GLPI
- **6** fra i migliori per GTPI
- **29** donatrici al di sopra di 2900 (14,2% della popolazione mondiale)
- **43** donatrici al di sopra di 1000 NM\$

DONATRICI per gTPI		
GTPI	NM\$	MADRE
2991	1027	PROGENESIS IMAX PERFECTION
2987	1053	PROGENESIS ROBSON BEYONCE
2975	1045	PROGENESIS MODEST MELINA
2965	1057	PROGENESIS ROBSON RAVEN
2959	1086	PENN-ENGLAND MAGNOLIA-ET
2951	1037	BOMAZ OUTSIDERS 7727-ET
2950	1043	PROGENESIS FORTUNE GERANIUM
2943	1055	PROGENESIS MASQ MODESTY 2308
2941	1002	PEAK NORDIKA FORTUNE 2331
2936	997	PROGENESIS RELLA PROPH 2512
2934	1080	FAIRMONT MODESTY RADIANT-ET
2932	1035	PROGENESIS MODEST MIMOSA
2930	1038	PROGENESIS IMAX BEEBALM
2929	1033	PROGENESIS MODEST MALTESE
2927	1057	BOMAZ TOPSHOT 7858-ET
2925	1037	FB LULU ACHIV VEGAS-ET
2923	1034	WELCOME FRAZZLED FANFARE-ET
2921	1039	PROGENESIS MODESTY MAZYR
2921	1018	PROGENESIS SAROS FORT 2469
2911	989	PEAK NORDIKA IMAX 2123
2911	1087	RI-VAL-RE RAZZ ELECTRA-ET
2908	1029	PROGENESIS JEDI MASQUERADE
2907	1052	PROGENESIS MODESTY RENATA
2904	1055	PROGENESIS MOON GUARANT 2534
2903	1009	OCD LEGENDARY RAE-ET
2902	1054	PROGENESIS MEDINA JEDI 2236
2901	978	PROGENESIS MELEE BANDAR 2442
2900	956	FURNACE-HILL BD PATIENCE-ET
2900	1046	UECKER MODESTY JOGINGER-ET



Donatrici del programma ProGenesis, da sinistra a destra: EDG Dahlia Mogul BB-84 2a CAN, Russellway Cameron Pinky BB-83 2a CAN, Seagull-Bay SSsire Debra VG-88 2yr USA, e Progenesis Kingboy Faith VG-85 2yr CAN



continua da pagina 11



Centro vitelli di Progenesis nella Character Calf Facility, Ontario, Canada



Boviteq è il pilastro dei nostri progressi e lavora da oltre 25 anni nella Fecondazione In Vitro. Boviteq è il leader indiscusso della IVF sul mercato. Fa affidamento sui migliori ricercatori ed embriologi. Ogni anno, solo in Nord America, produce oltre 110.000 embrioni partendo da femmine di 7 mesi per ridurre gli intervalli genetici. Tuttavia, l'aspetto più importante nella divisione ricerca è che ogni anno apporta miglioramenti estremamente consistenti al programma.

GESTIONE DELL'ALLEVAMENTO (QUANTITATIVA E QUALITATIVA):



Con il nostro nuovo programma OptiRep potete progettare la strategia di allevamento a livello quantitativo, ma anche qualitativo, dei vostri futuri animali. Oggi più che mai, la genetica è una grande opportunità affinché le aziende migliorino e diventino più efficienti, ma per sfruttarla al massimo, dobbiamo assicurarci di allevare solamente le vitelle delle migliori vacche/manze, incrociandole con i migliori tori. OptiRep suddivide l'azienda in quattro gruppi: manze, prima lattazione, seconda lattazione e adulte. Utilizzando l'indice di pedigree (PA) nelle femmine, stabilisce livelli genetici per ogni animale e ogni gruppo, basandosi su TPI o LPI. Siete poi voi a decidere la strategia genetica di ogni gruppo assicurandovi enormi progressi in ogni generazione.

OptiRep è stato inoltre predisposto per funzionare con i valori genomici nelle aziende che genotipizzano i loro animali.

ACCOPIAMENTI: OPTIMATE



OptiMate è il nuovo programma per gli accoppiamenti di Semex. Utilizza l'indice di pedigree per generare una classifica dalla migliore alla peggiore per TPI o LPI, in cui potete scegliere cosa fare delle più basse e delle più alte. OptiMate effettua un'analisi genetica degli animali della vostra azienda, riporta i punti di miglioramento e analizza i progressi genetici con i tori che pensate di utilizzare.

Contribuisce inoltre a controllare la consanguineità in modo garantito. Non esitate a contattarci per avere una dimostrazione. Possiamo mandarvela sotto forma di documento cartaceo oppure di file, che potrete utilizzare nel vostro programma informatico.

IMMUNE È LA PAROLA CHE PIACE A TUTTI E CON **Immunity+** POTETE ARRIVARCI

Perché il più grande allevamento al mondo, situato nel deserto dell'Arabia Saudita con 45.000 vacche e molti altri negli Stati Uniti usano solo tori Immunity+? Perché nel Regno Unito 8 su 10 tori venduti sono Immunity+? Semplicemente perché senza alcun costo aggiuntivo, nella genetica di questi tori vengono incorporati geni estremamente immuni che assicurano miglioramenti del colostro, maggiore resistenza alle malattie e minore mortalità. Non perdetevi questa opportunità: utilizzate i tori Immunity+.

Vogliamo essere costantemente a fianco dei nostri clienti con proposte di valore per aiutarli a raggiungere i loro obiettivi. Semex è sempre al vostro servizio



Cinque criteri per allevare vacche pronte al robot

La mungitura robotizzata si è diffusa sempre di più nel Paese e questo a discapito della stabulazione fissa. Sebbene questo metodo di mungitura e di gestione del bestiame presenti diversi vantaggi, richiede ai produttori di adeguare il livello di gestione e la scelta dei tori per avere un'attività di successo.

Quali sono i criteri da seguire nella scelta di un toro se si usa la robotica? Come disse Shakespeare: "Questo è il dilemma...". Io ritengo che, a prescindere che si utilizzi o meno il robot di mungitura, al momento di scegliere un toro, il primo criterio che dovrebbe seguire un allevatore è la **conta delle cellule somatiche** e la resistenza alla mastite. Non utilizzate mai tori con un indice maggiore di 3 se provati e di 2,85 se genomici (per avere margine). Il costo della mastite (trattamento, perdita di latte, lavoro extra, ecc.), il rischio della recidiva e di contaminare il serbatoio con gli antibiotici dovrebbero essere motivi più che validi per convincervi a evitare di utilizzare questi tori, anche se hanno valori buoni a livello di conformazione.

Ritengo che **arti e piedi** dovrebbero essere la priorità seguente. Una buona profondità del tallone contribuisce a prevenire le infezioni del piede. Analogamente, una buona vista posteriore degli arti dovrebbe favorire le operazioni nella mungitura a robot, evitando la pressione degli arti posteriori sulla mammella posteriore, affinché il mungitore possa attaccare il sistema ai capezzoli della vacca al centro o verso la fine della mungitura.

Un altro criterio importante è il **sistema mammario**. Gli scettici rimarrebbero stupiti dalla capacità di attacco del robot di mungitura a una mammella scarsa. Nella selezione della mammella, si dovrebbe fare attenzione soprattutto alla posizione e alla lunghezza dei capezzoli. È quindi importante lavorare per avere capezzoli che non siano troppo lunghi o troppo corti, come anche in posizione adeguata, ossia non eccessivamente arretrata o avanzata. La mia esperienza mi ha comunque portato a osservare come uno dei motivi principali per cui non è facile attaccare le vacche al robot di mungitura sia la difficoltà che s'incontra nel vedere i capezzoli posteriori, dovuta a una mammella inferiore invertita. Purtroppo i dati relativi ai tori sono scarsi o inesistenti in questo senso. Nei prossimi anni, con l'aumentare della popolarità dei robot di mungitura, il lavoro si concentrerà maggiormente su questo aspetto.

Nel punto precedente, ho parlato delle difficoltà di attacco, il che mi porta ad affrontare il quarto punto: la **velocità di mungitura**. Dato che il robot ha un limite a livello di numero di vacche che può mungere in un giorno, uno dei modi per incrementare la produttività è quello di utilizzare vacche veloci da mungere.



Gold-N-Oaks Arabell 1765 VG-88 3yr (Bisnonna di ALCOVE)



Morsan Man D Missy VG-85 2yr (Bisnonna di MUSKETEER)

L'ultimo criterio che vorrei citare è il **temperamento**. C'è una differenza fra una vacca aggressiva alla mangiatoia e una vacca stressata. Vogliamo vacche calme al robot di mungitura e vacche aggressive alla mangiatoia: non vacche stressate che trattengono il latte e cercano di passare fra due poste quando incontrano un altro animale. È come per i tifosi di uno sport, a cui piacciono i giocatori con carattere (aggressivi), ma che potrebbero evitare di fare falli stupidi.

Ritengo infine che questi fattori siano la chiave del successo a livello di genetica quando si utilizzano i robot di mungitura. Non dimenticate che le vacche migliori ai robot sono quelle che non vediamo. Non hanno problemi di attacco, non hanno bisogno di "attenzioni particolari per la mastite" e non sono mai nel gruppo che arriva tardi alla mungitura. I sistemi di mungitura robotizzati sono strumenti incredibili che rivoluzioneranno la produzione di latte, ma sarete comunque VOI a gestirli.



A2A2: Conoscere meglio la Beta-caseina

Nel settore caseario, la beta-caseina A2 sta diventando sempre più popolare fra i consumatori e i produttori di latte. Gli allevatori di diverse regioni a livello mondiale sono incentivati a produrre latte A2 per la crescente domanda di quella che è considerata un'alternativa sana al latte convenzionale (Zoetis, 2015). Ciononostante, il lato scientifico di questa tendenza presenta alcune controversie e non viene compreso appieno da consumatori e produttori. Con questo articolo, ci proponiamo di fornire maggiori informazioni al riguardo.

Il latte contiene diverse componenti solide come minerali, lattosio, grasso e proteine. Sono tre le principali proteine caseine del latte: alfa, kappa e beta caseina, l'ultima delle quali costituisce l'argomento del presente articolo (Zoetis, 2015). Ci sono diverse varianti della proteina beta-caseina, le più diffuse delle quali sono la A1 e A2, la B e altre (Pal, 2015). Gli studi dicono che tutti gli animali in allevamento contenevano la variante A2 e che la variante A1 è il risultato di una mutazione verificatasi migliaia di anni fa nel bestiame europeo. La variante A1 è più diffusa nel bestiame con antenati europei, ma viene introdotta negli allevamenti non europei attraverso il *crossbreeding* (Pal, 2015). Si stima che le varianti A1 e A2 siano presenti nella stessa proporzione nella popolazione Holstein.

La produzione della proteina beta-caseina viene controllata mediante la combinazione di due di queste varianti (A1A2), in quanto tutte le vacche hanno due alleli. Gli alleli sono co-dominanti, il che significa che le vacche che hanno due varianti diverse (eterozigote) produrranno la stessa quantità di ogni proteina, ma le vacche che hanno due copie dello stesso allele (omozigote) produrranno solamente questa proteina (Woodford, 2007). Per questo motivo i produttori possono utilizzare la selezione genetica per ottenere animali omozigoti A2. Anche se si possono ottenere animali A2 mediante test genetici e riforma selettiva dei fattori A1, una strategia più razionale è quella di procedere progressivamente alla selezione genetica di tori A2A2.

A COSA È DOVUTA LA CRESCENTE POPOLARITÀ DELL'A2A2?

Negli studi preliminari, le proteine A1 e A2 del latte si sono dimostrate diverse durante il processo digestivo per una variazione dell'amminoacido. La catena di amminoacidi della beta-caseina può decomporsi durante la digestione enzimatica, il peptide si decompone in un oppioide bioat-

tivo, la beta-casomorfina 7 (BCM-7). Nella catena di amminoacidi della beta-caseina A2, la decomposizione in BCM-7 non è così probabile (Clarke, 2014).

Alcuni studi hanno associato la beta-caseina A1 e la BCM-7 a una serie di disturbi, in particolare intolleranza ai latticini e difficoltà digestive, cardiopatie, diabete di tipo 1 e autismo e schizofrenia (Clarke, 2014). Ciononostante, la ricerca ha concluso che la popolazione in generale è a rischio di contrarre queste malattie per il consumo di beta-caseina A1, ma in alcune persone con problemi di salute preesistenti si può verificare un effetto antagonista se consumano latte A1 (Clarke, 2014).

Molti di questi studi vengono considerati preliminari e hanno suscitato diversi dubbi fra i critici della comunità scientifica. Alcuni hanno giustificato tali dubbi con le dimensioni limitate dei campioni, i metodi non affidabili,

l'utilizzo di esseri non umani nei test e il coinvolgimento di A2 Corporation nei suddetti studi. Alcuni detrattori hanno osservato che non è possibile associare i fattori negativi alla beta-caseina A2, ma hanno riportato anche che se gli studi fossero validi, le ripercussioni sarebbero di gran lunga maggiori sulla salute e nel settore dei latticini. Lo studio e l'analisi di questo tema sono molto attivi e proseguiranno per molti anni.



I TORI A2A2 DI SEMEX

Nonostante la controversia nel settore scientifico, è innegabile che la domanda di tori omozigoti A2 è in costante aumento in tutto il mondo. In Semex siamo consapevoli di questa richiesta e ai clienti interessati a un prodotto A2A2 offriamo un'eccellente selezione di tori, con linee genetiche molto varie e una straordinaria qualità genetica:

Di questi **58 tori al di sopra di 2600 GTPI.**

... **2** con oltre 2800 GTPI

... **23** con oltre 2700 GTPI

... **33** con oltre 2600 GTPI

In Semex vogliamo offrirvi le soluzioni di cui avete bisogno, sempre con tecniche all'avanguardia e grandissima esperienza nel settore, a partire dal nostro impegno verso un servizio al cliente di qualità. Chiedete al vostro distributore di zona!

IL GENE DELLA BETA-CASEINA HA IMPATTO SULLA PRODUZIONE DELLA PROTEINA CASEINA DEL LATTE CHE HA LE VARIANTI A1 & A2

IL LATTE A2 È POTENZIALMENTE LEGATO A BENEFICI DI SALUTE ASSOCIATI A:



Malattie Autoimmuni

Malattie al cuore

Diabete tipo 1

Intolleranze ai latticini

Laugesen and Elliott 2003, McLachlan 2001, Woodford 2006.



* B è una variante all'interno del gene che può essere ereditata assieme ad A1. Per semplificare la ricerca, può essere considerato lo stesso di A1

S. Kaminski 2007 Journal of Applied Genetics.

		PADRE A2A2		
MADRE	A2A2	100% A2A2	→	Produce 100% latte A2
	A1A2	50% A2A2 50% A1A2		
	A1A1	100% A1A2	→	Produce 50% latte A1 & 50% A2

Holstein Canada, 2015

La mandria può essere convertita in 100% latte A2 in 4 anni attraverso una selezione intensiva.



AL LATTE A2 VIENE ATTRIBUITO UN PREMIO QUALITÀ

I BENEFICI DI SALUTE SONO ANCORA IN FASE DI DISCUSSIONE NELLA COMUNITÀ DI RICERCA



La variante A2 sta diventando sempre più comune nei tori Holstein
58 TORI SEMEX

> 2600 GTPI

Dicembre 2017

Tori Portatori Omozigoti A2A2

THE SEMEX DIFFERENCE

La nostra selezione TOP

a2 **A2A2** & **Robot Ready**



GTPi 2864 - NM\$ 962

WESTCOAST ALCOVE

CA000012638218
DUKE x MVP x EPIC



- ✓ Specialista per NM\$ 962
- ✓ Estremo a produzione
- ✓ % positive con alte PL e Fertilità



GTPi 2806 - NM\$ 898

PROGENESIS MUSKETEER

CA000012608997
JETT x DELTA x MCCUTCHEN



- ✓ Leader per PL e Fertilità
- ✓ Solida morfologia ed App. Mamm.
- ✓ Dev. positive a grasso e proteina



GTPi 2797 - NM\$ 887

PROGENESIS LIVELONG

CA000012608988
JETT x BOMBERO x SUPERSIRE



- ✓ Specialista per App. Mammario
- ✓ Taglia piccola con ottimo fitness
- ✓ Alta produzione con % positive



GTPi 2762 - NM\$ 876

WESTCOAST YAMASKA

CA000012371165
AFTERBURNER x YODER x FREDDIE



- ✓ Top 10 GPFT: 4.397
- ✓ Pedigree diverso
- ✓ Ottime % con alte PL e Fertilità



GTPi 2758 - NM\$ 889

RONELEE FREEDOM

US003135301237
MODESTY x BALISTO x FACEBOOK



- ✓ 2.041 Lbs con dev. positive
- ✓ K-Caseina BB
- ✓ Super longevità e facilità al parto



GTPi 2752 - NM\$ 840

SANDY-VALLEY PISTON

US003014562212
JEDI x BALISTO x NUMERO UNO

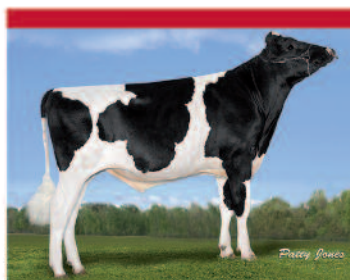


- ✓ Dev. molto positive e K-BB
- ✓ Fitness molto solido: 7.9 PL
- ✓ Miglioratore per Tipo ed App. Mamm.

A2A2 & Robot Ready™

SEMEX®
Genetics for Life®

a2 A2A2



GTPI 2776 - NM\$ 806

WESTCOAST SCOTCH

CA000012532147
MONTANA x SUPERSHOT x MOGUL



- ✓ Specialista per morfologia
- ✓ Ottimo indice PL e Fertilità
- ✓ K-Caseina BB



GTPI 2768 - NM\$ 794

PROGENESIS PADAWAN

CA000012529310
JEDI x ENFORCER x CAMERON



- ✓ 1° toro GPFT: 4.643
- ✓ Fertilità Figlie 6.3
- ✓ Alta PL con +1.683 Lbs latte



GTPI 2759 - NM\$ 949

WESTCOAST GUARANTEE

CA000012371147
BOASTFUL x TANGO x SUPERSIRE



- ✓ Leader NM\$ 949
- ✓ Super longevità: 9.7
- ✓ Molto facile al parto 5,7%

Robot Ready™



GTPI 2842 - NM\$ 917

PROGENESIS MAVERICK

CA000012529391
JEDI x DELTA x MCCUTCHEN



- ✓ Leader per salute: 10.3 PL
- ✓ Miglioratore per App. Mamm. 2.23
- ✓ Ottima fertilità figlie 5.6



GTPI 2829 - NM\$ 918

PROGENESIS LEGACY

CA000012608991
JETT x YODER x NUMERO UNO



- ✓ Dev. postive con 3.7 FI
- ✓ Ottimo App. Mamm. 2.68
- ✓ Specialista NM\$ 918



GTPI 2819 - NM\$ 983

PROGENESIS MICHELOB

CA000012529294
JEDI x BOMBERO x RANSON



- ✓ Tremenda spinta a latte +2.350 lbs
- ✓ Ai vertici per longevità: 10.5
- ✓ Dev. positiva per proteina con 3.0 FI



Società Agricola La Rosa di Perletti

Gorlago (BG)



Da sinistra a destra: Luca Perletti, suo padre Antonio, Marco Perletti e il padre Lino.

La Società Agricola La Rosa è condotta dai due fratelli Perletti Lino e Antonio e dai due rispettivi figli Matteo e Luca (che ci riceve). Dopo anni di lavoro nelle vecchie strutture, nel 2015 hanno edificato la nuova stalla. Oggi l'azienda ha diversificato le fonti di reddito, avviando un'attività di produzione e vendita diretta di prodotti derivanti dal latte.

Lo scorso 22 febbraio 2018 è stata sede di una giornata Porte Aperte Lely alla quale Semex era presente e durante la quale è stata visitata da oltre 500 allevatori da tutt'Italia.

• Grazie Luca per averci ricevuto in azienda. Potresti spiegarci brevemente la storia e l'evoluzione dell'azienda negli anni?

La Società Agricola Perletti, oggi denominata La Rosa, è stata fondata circa 60 anni fa da mio nonno che partì con una stalla legata da circa 20-30 vacche nelle strutture che oggi ospitano attrezzi. Ad inizio anni '90 è avvenuto uno dei principali ampliamenti, quando l'allevamento situato di fronte al nostro decise di spostarsi in Emilia e nostro zio ritirò la stalla: da 60 capi siamo passati a circa 120 nel giro di 7 anni. Io e mio cugino siamo la terza generazione all'interno della conduzione dell'azienda e siamo arrivati fino a circa 160 capi; in seguito alla continua ricerca di ottimizzazione delle performance aziendali e di qualità per ogni capo, siamo scesi a 140 vacche. Nel 2015 abbiamo deciso di investire nella progettazione della nuova struttura con robot di mungitura, quella attuale, che ci ha permesso di arrivare in due anni a 185 capi in mungitura.

• Potresti darci qualche dettaglio dell'attività agricola e che tipo di razione utilizzate per l'alimentazione?

La nostra razione è costituita principalmente da materie prime, tutti i foraggi vengono prodotti da noi internamente. Insiliamo la medica (primo e ultimo taglio), il frumento che viene utilizzato nel periodo invernale ed il sorgo che attualmente è in uso per l'alimentazione delle manze, ma che in un secondo momento verrà anche utilizzato per l'integrazione del biogas. Produciamo fieno di Maggengo, loietto ed erba medica, acquistiamo esternamente le farine di mais, di soia, di girasole e gli integratori.

• Quali sono i principali dati della mandria?

Per quanto riguarda i dati produttivi, il dato totale annuo del 2017 è stato di 2.367.397 kg, la produzione latte/capo 305gg è di 116 q. Abbiamo sempre avuto un occhio di riguardo sulla qualità del latte con % Grasso (media) 3,9 - % Proteine (media) 3,4 e cellule somatiche 120.000. Le vacche girano 2,7 volte al giorno nei 3 robot, cerchiamo sempre di ottimizzare i giri in base al loro stato riproduttivo. Per quanto riguarda i principali dati riproduttivi invece, abbiamo un intervallo parto-concepimento di 130 giorni, un tasso di concepimento alla prima FA del 56%, un'età al primo parto di 23 mesi e 25 %PR.

• Quali sono i fattori principali che vi permettono di avere questi risultati?

Sicuramente la nuova struttura, costruita da pochi anni, è stata ideata per massimizzare il benessere e la salute animale: l'animale che sta bene è l'animale che produce. Poi l'attenta gestione diventa fondamentale, quindi la squadra di collaboratori che ogni giorno si impegna nel lavoro e nello studio dei dati aziendali per ottenere il massimo da questa azienda è un altro fattore chiave. Secondariamente altri aspetti molto importanti sono la gestione dei parti e l'attenzione alla vitellaia con personale dedicato.

• Com'è strutturata la vostra strategia genetica?

Ci siamo affidati da circa 10 anni al team Semex, con il tecnico Marinoni, che ci ha portato a ottimi risultati. In linea maschile, scegliamo i riproduttori in base ai tratti di salute con attenzione particolare ai dati fertilità delle figlie e in generale ai gestionali; non abbiamo una selezione mirata alla morfologia, bensì puntiamo ad una mandria omogenea e forte che sia redditizia. Grazie a **OptiMate** riusciamo ancora di più ad ottimizzare la strategia in base alla nostra popolazione femminile per massimizzare il potenziale della nostra mandria. I principali tori attualmente in uso sono **Fortune-sessato**, **Viewpoint-sessato**, **Apprentice** e **Bubblebox**.

• Quali sono gli obiettivi aziendali che vi siete posti per il futuro?

Già per questo 2018 ci siamo posti alcuni obiettivi tra i quali il mantenimento dei dati produttivi di oggi, cercando di evitare alcuni problemi avuti durante le estati scorse, il continuo miglioramento della qualità degli animali in stalla senza aumentarne il numero, ma facendo selezione tra gli animali più performanti e redditizi anche grazie al programma **OptiRep** di Semex, diminuire il numero di manze allevate arrivando alla rimonta quantitativamente e qualitativamente ottimale, riducendo parte di costi di alimentazione per poter anche investire nel miglioramento nella qualità dei tori da utilizzare. Inoltre, abbiamo ampliato lo spazio a disposizione per lo stoccaggio di silomais e di insilato di medica e di conseguenza puntiamo ad incrementarne la produzione; dovremo completare la realizzazione dell'impianto di biogas e puntiamo anche a tagliare in maniera intelligente i costi aziendali ove possibile, che durante gli ultimi anni sono sempre stati in crescita.



17° European Holstein Show di Verona: ancora un trionfo per Doorman!

Presso la Fieragricola 2018 di Verona, tenutasi dal 31 gennaio al 3 febbraio, è andato in scena il 17° Holstein show europeo che ha visto ancora una volta trionfare la nuova superstar dei ring **Val-Bisson DOORMAN** come primo riproduttore dello show e per la prima volta vede una sua figlia incoronata Campionessa Assoluta dello show!

Infatti, la splendida **All. Mulino Doorman Melody** di Soc. Agr. Caravati S.S., dopo aver conquistato rispettivamente la vetta della propria classe di primipare senior e il titolo di Campionessa Vacche Giovani, ha ottenuto il premio più ambito di Grand Champion dello show, davanti alle campionesse adulte: la figlia di **Windbrook Sabbiona Futura** di Az. Agr. Sabbiona di Ciserani e **Cityview Goldwyn Adeena 1** di All. Nure e Schlegel Sabrina.

Le figlie di Doorman come nei recenti show mondiali, confermano la propria presenza in vetta a categorie di diverse età, in tutto 10 animali nelle top 5 di 7 diverse classi, con 3 vincitrici, 2 secondi e 2 terzi posti!

E se Goldwyn riesce ancora a piazzare vacche ai primi posti delle categorie più adulte, il nuovo dominatore delle prime categorie giovani è **Walnutlawn SOLOMON!** Il figlio ShowTime™ di Doorman vede ben 7 sue figlie nelle top 5 delle prime 4 categorie con un primo posto e due secondi posti, tra i quali la menzione d'onore junior **Elle Solomon Matti ET** di Ferrarini S.P.A.

Altri riproduttori Semex rappresentati da figlie nei piani alti delle varie classi sono stati HIGH OCTANE, FEVER, OLYMPIAN, SEAVER, LAUTHORITY E DUDE confermando la prevalenza assoluta Semex sui ring di tutto il mondo.



La Campionessa Vacche del concorso, **All. Mulino Doorman Melody** EX-90 (Doorman x Jordan)



Mammella di **All. Mulino Doorman Melody**



Da sinistra a destra la Campionessa Riserva Vacche e la Menzione d'Onore Vacche, **Windbrook Sabbiona Futura** EX-94 (Windbrook X Million) e **Cityview Goldwyn Adeena 1** EX-93 (Goldwyn X Gibson)



Studi dimostrano che le figlie dei tori Immunity+® manifestano meno malattie, permettendo agli allevatori di risparmiare **\$72 per vacca per lattazione.**

BASATO SU 100,000+ FEMMINE	Evento Salute	Immunity+ Costo/1000 Vacche	Non-Immunity+ Costo/1000 Vacche	I Riduzione
	Mastite ^{1*}	\$63,840	\$71,000	\$7,160
	Zoppia ^{1*}	\$98,960	\$112,560	\$13,600
	Malattie Varie ¹	\$14,390	\$15,860	\$1,470
	Mortalità ¹	\$105,600	\$132,000	\$26,400
	Polmonite Vitelli ²	\$13,240	\$13,520	\$280
	Diarrea Vitelli ³	\$5,720	\$6,040	\$320
	Mortalità Vitelli ¹	\$118,580	\$141,680	\$23,100
TOTAL RISPARMIO/LATTAZIONE				\$72,330



(30.000 Vacche & 75.000 Manze)
¹ Guard, C. The costs of common diseases of dairy cattle - CVC in San Diego Proceedings
² Pneumonia in heifer calves costs more than \$100/head - Vet Times
³ Mohd, N et al. Estimating the costs of rearing young dairy cattle... - Preventative Vet Med



GENETICA RESISTENTE ALLE MALATTIE

LA MIGLIORE PROVA DELL'Immunity+, LA REALTÀ DEI FATTI:

- L'azienda Nadec, in Arabia Saudita, è la stalla più grande del mondo, con 40.000 vacche in mungitura attualmente.
- I dottori Larmer e Carson hanno realizzato nel corso di 12 mesi tra il 2015 e il 2016, uno studio su 15.000 vacche in Nadec, per confrontare gli animali con prevalenza Immunity+ e quelli inseminati con genetica convenzionale.
- I risultati sorprendenti mostrano una **riduzione considerevole e coerente nei casi di Mastiti, Metriti, Zoppie e Mortalità** negli animali con padre IMMUNITY+ rispetto alle loro compagne di stalla, generando così un beneficio di 287.295 \$, solo nel gruppo preso in considerazione.
- In seguito a questi risultati, **NADEC oggi è una stalla 100% SEMEX, che utilizza soltanto tori Immunity+!!**



NADEC, 45.000 vacche accoppiate esclusivamente con tori Immunity+

