

AZIENDA ANCELLOTTI

Eccellenza dall'inizio alla fine

di Luca Acerbis

Se è vero che ci sono aziende nelle quali è difficile trovare punti di eccellenza da raccontare, è anche vero che spesso succede il contrario. E, in certi casi – come questa stalla – la difficoltà sta proprio nel mettere in fila le moltissime cose sopra la media. Un'azienda che già a prima vista fa capire cosa si troverà al suo interno, in termini di strutture, di animali, di gestione. E, naturalmente, una realtà di questo tipo non può che avere al timone allevatori di prim'ordine, con i risultati che arrivano di conseguenza. L'azienda in questione è quella dei fratelli Ancellotti di Varano de' Melegari, in provincia di Parma.



Una vista di insieme dell'azienda Ancellotti a Varano de' Melegari, in provincia di Parma. In primo piano il grande paddock per le asciutte. Le bovine possono accedere a questo paddock a piacimento, direttamente dall'area coperta su lettiera.

Questo allevamento di Varano de' Melegari, gestito dai fratelli Sergio e Roberto Ancellotti, una stalla come tutte le altre non lo è, per quel che riguarda la strutture (e questo lo si nota subito) e per la conduzione e le scelte tecniche (e questo lo si capisce chiacchierando con i due allevatori). Questa stalla è 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 una produzione media che nel 2015 è stata di 126 quintali, e sarà anche più alta que-

st'anno. Cosa non così facile quando si lavora con 250 vacche in mungitura a Parmigiano Reggiano. Non facile, ma raggiungibile se si parte con le idee chiare e anno dopo anno, si aggiunge, si modifica, si migliora, si perfeziona, per fare sempre qualche passo in avanti sulla via della gestione, delle strutture, del benessere animale.

Da Brescia a Parma

Sergio e Roberto Ancellotti acquistarono nel 1987 questo fondo sull'Appennino parmense (60 capi

in mungitura più tutto l'allevamento e quote per 6mila 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. Se l'intento era quello di crescere, a distanza di oltre vent'anni l'obiettivo è stato raggiunto. Il fondo ora è irriguo e ci sono molte più vacche (dai 60 capi iniziali alle 250 vacche in

mungitura attuali) strutture migliorate e ingrandite, produzioni cresciute di conseguenza, eccellenti parametri riproduttivi.

Strutture: benessere e razionalità

Dove nascono questi risultati? Come già accennato, sono due i pilastri: benessere animale e gestione. Vediamo qualche dettaglio di entrambi, a partire dalle strutture.

Il corpo centrale, la vecchia stalla, è stato ingrandito, accogliendo tutto il settore di lattazione, su cuccette. Per queste ultime da

poco è stato abbandonato il materassino a favore di una struttura lamellare in gomma riempita e coperta con paglia trinciata a cui è aggiunta polvere di calce e acqua. È una stalla completamente aperta, per sfruttare al meglio la ventilazione naturale della valle in cui è posta la stalla. Con il crescere della mandria è stato realizzato un settore specifico per le manze, pre e post fecondazione. Abbastanza recente è la vitellaia (da manuale) per le vitelle all'uscita dalle gabbiette: in legno, su lettiera, aperta ma riparata dalle correnti, con ventilatori per il periodo estivo. Per combattere il caldo sono stati messi ventilatori nella stalla e un sistema di docciatura a gocce pesanti per le bovine in sala di attesa e all'uscita dalla sala di mungitura. Le attenzioni al massimo benessere sono state indirizzate anche alle asciutte. Anzi, si può dire che qui, con alcuni aggiustamenti successivi, si sia raggiunto il massimo del risultato in termini di benessere animale.

Tanto per cominciare l'area delle asciutte presenta una parte coperta e una all'aperto, un grande prato-pascolo grande almeno come un paio di campi da calcio. A questo spazio le bovine possono accedere, per 12 mesi l'anno, dalla stalla coperta. Questa è un ampio spazio senza intralci, con un grande destratificatore a soffitto e lettiera compostata. Da anni, infatti, la lettiera non viene sostituita. Semplici aggiunte di paglia fresca ogni tanto, specie in inverno. Ogni giorno (due volte in inverno) si passa con un ripuntatore per smuovere e arieggiare la massa e consentire le fermentazioni che stanno alla base di una corretta lettiera compostata. L'aria che arriva dal destratificatore contribuisce a mantenere la superficie asciutta, mentre la profondità della lettiera (50-60 cm) e la sua sofficità la rendono un posto particolarmente amato dalle bovine, che non sfigura affatto rispetto al prato esterno nelle loro preferenze.

Protocolli di lavoro precisi, chiari e ben visibili

Protocolli di lavoro precisi conducono a una routine di lavoro che riduce gli imprevisti e incanala in operazioni certe ed efficaci ciò che si ripete ogni giorno. Questa è la



Il grande box per le asciutte, su lettiera compostata. Una soluzione eccellente per il benessere animale. Ci si limita a delle aggiunte di lettiera di volta in volta (giornalmente in inverno) e si passa ogni giorno con un ripuntatore per arieggiare la massa e permettere le desiderate fermentazioni che compostano la massa. Il grande ventilatore a soffitto contribuisce a mantenere asciutta la superficie.



La mangiatoia delle asciutte. La soluzione scelta è quella di lasciare fieno lungo sempre a disposizione e un blocco di mangime completo per asciutta che le bovine leccano.

regola degli Ancellotti ed è un altro dei punti di forza di questa azienda. Perché sia chiaro per tutti ciò che va fatto e come va fatto, ogni box o area della stalla ha il suo bravo cartello dove le cose da fare sono riportate in maniera dettagliata. Le indicazioni vanno dall'alimentazione, alla sanità, alla riproduzione. Vediamo qualche

dettaglio.

Da zero a 50 giorni i vitelli sono tenuti in box singoli e sono poi spostati in box con 8-10 capi per la seconda fase dello svezzamento. Passano poi in box su lettiera più grandi mantenendo i raggruppamenti omogenei. Alle manze, dai 12 mesi fino alla diagnosi di gravidanza positiva, viene messo un pe-

dometro per la rilevazione 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 esattamente la composizione dei gruppi, l'alimentazione seguita, i

vaccini effettuati ed eventuali informazioni aggiuntive. Rigidi protocolli, oltre all'alimentazione, sono applicati anche alle verifiche ginecologiche, che vengono effettuate con cadenze settimanali, ai controlli dell'involuzione uterina e alla rilevazione del Bcs e della chetosi tramite analisi del sangue. 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, con l'assistenza di tecnici israeliani e professori universitari di grosso calibro (e anche la qualità della consulenza va senz'altro indicata tra i punti di forza della stalla).

Tanta attenzione in mungitura

Un capitolo particolare nel percorso di crescita che ha visto coinvolte strutture e gestione riguarda la mungitura. Ricordano Sergio e Roberto Ancellotti: "Per noi ci sono obiettivi irrinunciabili collegati alla mungitura: deve essere più breve possibile, cinque minuti di media per vacca con il 50% del latte munto nei primi due minuti. Obiettivi che siamo riusciti ad ottenere dopo un certo lavoro, che ha coinvolto sia l'adattamento della macchina che il miglioramento della routine di mungitura e la preparazione dei mungitori. Dopo varie messe a punto, la mungitura avviene secondo questa cronologia di eventi: entrano i dieci animali, si fa la schiuma a tutti e dieci, la pulizia del capezzolo, la spinatura per cinque animali. I tempi sono fissati con precisione: dalla prima manualità sul capezzolo all'attacco del gruppo devono passare almeno 90 secondi. L'impianto di mungitura è dotato di un software che misura i flussi e funziona da lattocorder e questo ci è stato utile per misurare il flusso del latte, per capire la situazione e porci degli obiettivi di mungitura. Inizialmente mungevamo con 7 minuti di media e il 30% del latte nei primi due minuti".

"Anche la vacca lenta - concludono Sergio e Roberto Ancellotti - si riesce a portare entro certi para-



La parte della stalla per le fresche.

metri di mungitura: con una buona preparazione, stimolazione e un tempo minimo di 90 secondi di attesa tra la manipolazione del capezzolo e l'attacco del gruppo. Con la vacca lenta in genere si tende a fare l'errore opposto: si attacca troppo presto il gruppo, mentre invece a questa vacca dovrebbe esserle data un'attesa ancora maggiore per dare il tempo necessario al manifestarsi della scarica di ossitocina. Tutti i dati di mungitura sono registrati e memorizzati, e questo consente anche una verifica costante del lavoro fatto dai mungitori".

Restando alla mungitura, un esempio dell'attenzione al dettaglio finalizzata al miglioramento continuo degli Ancellotti riguarda una recente modifica volta a migliorare ulteriormente la stabilità del vuoto. Spiega l'Ing. Guido Colombi, dell'Ufficio tecnico TDM: "Avevamo fatto test dinamici sull'impianto e tutto rispondeva alla norma. Come sempre però i gruppi più lontani dal terminale avevano delle variazioni a livello di stabilità del vuoto maggiori rispetto a quelli più vicini, pur essendo all'interno dei parametri previsti della normativa.

Per uniformarli i signori Ancellotti ci hanno chiesto di aumentare la sezione del tubo che connette il

gruppo di mungitura con il lattometro: dagli originari 22 mm siamo passati a 25 mm. In questo modo anche sugli ultimi gruppi la stabilità del vuoto è aumentata, migliorando ulteriormente la funzionalità dell'impianto. Ora qui siamo a meno della metà dei livelli massimi che prevede la normativa in materia di vuoto".

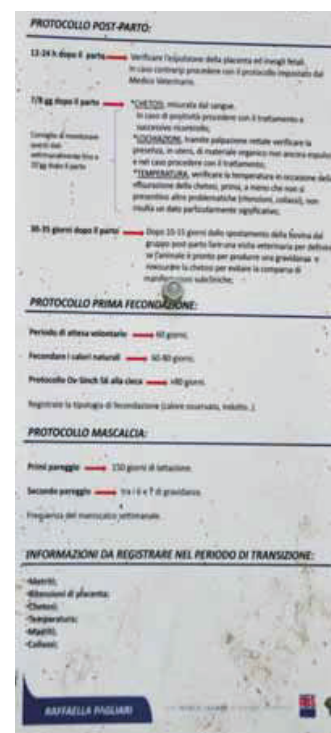
La qualità della razione parte dalla preparazione del carro

La miscelata è unica per primipare



Da alcuni anni si pratica la lotta biologica alle mosche.

e pluripare. La razione è estremamente semplice, basata su fieno di medica ventilata a stelo lungo (22% di proteina) e fieno di fru-



Uno dei cartelli esposti per ogni settore dove sono indicati i punti chiave dei protocolli di lavoro per la specifica fase di allevamento.



La stalla delle manze: l'età media al primo parto è di 22-23 mesi.



Ultimo arrivato in azienda il robot per l'avvicinamento periodico della miscelata alla mangiatoia.

mento. Si acquistano poi materie prime (mais, orzo, soia) e un mangime completo per le asciutte. Un cubo (posizionato nella mangiatoia della parte coperta e anche nell'area alimentazione presente nel paddock esterno) che le bovine leccano a vo-

lontà, autoregolandosi. Insieme al "cubo" è sempre disponibile fieno lungo. Dato che l'azienda rientra nella fascia di montagna c'è il vincolo del 60% di alimenti prodotti in zona di montagna del Parmigiano Reggiano da rispettare. L'ingestione media è attorno a 25,3-25,5 kg di sostanza secca e anche in estate si mantiene alta, a dimostrazione della qualità delle strutture e dei sistemi adottati di riduzione dei problemi del caldo. Per avere alti livelli di ingestione, oltre alla qualità dei foraggi (e ovviamente a tutte le misure di controllo microclimatico che attenuino l'effetto negativo del caldo) conta molto anche la preparazione della miscelata e quindi il lavoro sul carro, tanto più quando, come in questo caso, tra i componenti della razione mancano gli insilati. Sono fatti due carri al giorno, con molta acqua per garantire sofficità all'unifeed e limitare al livello minimo la possibilità di scelta. Molto utile per avere alta e frequente assunzione di sostanza secca e regolarità ruminale si è dimostrato l'ultimo investimento fatto: il robotino che avvicina la miscelata alla mangiatoia con passaggi definiti lungo le 24 ore. È adibito alla sezione di stalla

con le vacche fresche. Oltre ad avvicinare l'unifeed distribuisce anche una spolverata di farina al suo passaggio.

Scelte di riproduzione e vendita di animali da vita per il Parmigiano Reggiano

La rilevazione dei calori è fatta mediante podometri di ultima generazione con tecnologia Wi-Fi. Un miglioramento netto rispetto ai precedenti (con dato letto ogni 12 ore), spiegano gli Ancellotti, che ha fatto fare un bel passo in avanti al tasso di concepimento della stalla grazie all'indicazione più precisa del calore in tutte le sue fasi e quindi alla possibilità di individuare con grandissima precisione il momento ottimale per la fecondazione.

Nelle scelte riproduttive gli Ancellotti hanno delegato le scelte a un'azienda leader nel campo della genetica, dando degli obiettivi e delle fasce di prezzo per le dosi. Le FA le fanno materialmente Sergio e Roberto Ancellotti, ma il lavoro di analisi e scelta dei soggetti è delegato al sire analyst. La ragione è semplice: lasciare che degli esperti in materia facciano un lavoro che



Sergio e Roberto Ancellotti.

richiede grande competenza, nella convinzione che chi fa solo questo sappia farlo meglio di un allevatore che deve seguire mille cose, dalla campagna alla stalla. "Attualmente - spiegano Sergio e Roberto Ancellotti - mantenendo quanto di buono è già stato fatto (per quantità di latte prodotta e indici), l'obiettivo è quello di ridurre un po' altezza delle bovine, per avere una vacca più bassa e larga di torace, meno slanciata, ma più robusta e potente".

"Si usa solo seme sessato di tori genomici e da qualche tempo la vendita di animali da vita è diventata un business interessante, collegato direttamente alla modifica del disciplinare di produzione del Parmigiano Reggiano che obbliga ad avere animali nati e cresciuti nel comprensorio. Questo da un lato a prosciugato gli acquisti di bovine al di fuori dell'area di produzione, in Italia o all'estero, e, dall'altro, ha fatto salire verso l'alto il valore degli animali da vita per chi ne ha da vendere". Come gli Ancellotti, che possono anche metterci una garanzia sul valore dei capi che vendono che è provata dai loro risultati in stalla.

Per fare fronte alla crescente domanda di bovine (primipare, secondipare, anche terzipare, già sgravate e pronte alla produzione) hanno abbandonato la pratica dell'incrocio con Blu belga per la parte eccedente ai loro bisogni di rimonta. La crescita nella vendita di capi da vita ha permesso anche di dare un ulteriore affinamento alla selezione, tenendo per la stalla solo le bovine eccellenti. •