

Luciano e Mauro Comino hanno ribaltato l'allevamento di famiglia situato a Rocca de' Baldi (Cn) per abbattere i costi di alimentazione e ridare spazio alle foraggere aziendali. Tagliando sul silomais e aprendo a medica e loietto insilati di alta qualità

Rimettiamo le vacche al centro

di GIOVANNI DE LUCA



Biglietto da visita

Azienda agricola Comino

SEDE

Rocca de' Baldi (Cn)

L'AZIENDA

- In stalla: 285 vacche Frisone in lattazione
- In campagna: 120 ha investiti a mais, medica e loietto
- Produzione media: 34 litri/capo
- Costo della razione: 15 centesimi/litro
- Destinazione del latte: trasformazione casearia



30[®]
secondi

Quasi 300 vacche in lattazione, un costo razione che non arriva ai 15 centesimi/litro e la voglia di essere protagonisti della propria stalla. A costo di rivedere completamente i piani colturali, spostare il mais in secondo raccolto e puntare tutto su medica e loietto insilati. Il sistema funziona, i conti tornano e anche un investimento importante come la nuova stalla sta rientrando rapidamente. Increduli? Fate due chiacchiere con Luciano e Mauro Comino e cambierete idea



FOTO A FIANCO
Da sinistra, Mauro e Luciano Comino
insieme alla madre Livia





Vista con gli occhi del ricercatore la loro è una stalla sperimentale, perché si sta introducendo un nuovo modo di gestire un allevamento di bovine da latte. Ma vista con gli occhi della famiglia Comino, di sperimentale nel loro allevamento c'è ben poco, perché da veri imprenditori sono i risultati economici a contare e ben vengano le innovazioni, purché servano a rendere sempre più efficiente la loro azienda. Siamo a Rocca de' Baldi (Cn) nel cuore della Provincia Granda, terra di agricoltura e zootecnia. È qui che sta avvenendo il grande cambiamento, perché i due protagonisti della nostra storia insieme non fanno 50 anni, ma hanno le idee chiare sulla direzione da prendere, supportati da una famiglia che ha dato spazio alle nuove generazioni e alla

FOTO SOTTO
Oggi il 70% della razione è rappresentato da insilati



loro visione di stalla da latte.

D'altro canto **Luciano Comino** le ossa se le è fatte in allevamento, all'Università di Torino, dove ha preso una laurea in agraria, poi all'Università di Parma, dove è stato alcuni mesi per perfezionare la sua formazione, e infine negli Usa, dove è stato per ampliare gli orizzonti.

Lavoro di squadra

Nessun istinto da rottamatore, niente aria da primo della classe, ma la voglia concreta di dare all'azienda di famiglia una marcia in più insieme a suo fratello **Mauro**, con cui vengono condivise tutte le scelte agro-nomiche e zootecniche.

La storia dei Comino allevatori inizia nel 1977 con la costruzione della prima stalla per bovini da carne da parte di papà **Giuseppe** e di suo fratello **Pietro**. Oltre a produrre animali da ingrasso si mungeva anche un po' di latte e ben presto si vide che questa strada poteva essere interessante, con il risultato di abbandonare la Piemontese per la Frisona e di passare nel giro di qualche anno dalle vacche legate ad una nuova stalla a stabulazione libera, realizzata nel 1990.

"Quella è stata la prima rivoluzione - dice Mauro - perché all'epoca si mungevano già un centinaio di capi legati e passare alla sala è stato un cambiamento epocale. Era già una bella realtà con 7.100 quintali di quota storica, che presto (nel 2014) diventeranno

FOTO SOPRA, DA SINISTRA

Sulla bascula posta all'ingresso dell'azienda si pesano tutti i foraggi tagliati e portati in trincea per l'insilamento

Un serie di tende frangivento contribuisce a mantenere un ambiente ottimale per il bestiame

32mila, grazie alla nuova stalla realizzata l'anno scorso".

Svolta radicale

E qui inizia la seconda rivoluzione, perché Luciano e Mauro insieme alla cugina **Iliaria** iniziano a convincere la famiglia della necessità di dare all'azienda una nuova impostazione, costruendo anche una splendi-

FOTO SOTTO

I due fratelli cuneesi insieme a Daniele Giaccone, responsabile dell'ufficio tecnico dell'Associazione regionale allevatori del Piemonte, che è stata loro a fianco in questi anni di profondi cambiamenti



da stalla in legno che oggi ospita 285 capi in lattazione, lasciando le manze nella precedente struttura. Un investimento costato quasi un milione e duecentomila euro: “Il legno ci piaceva molto come materiale e siamo sempre stati convinti che anche in termini di benessere fosse un investimento giusto. Sotto il profilo dei costi, considerando i volumi per i quali abbiamo optato, non c’era una differenza sostanziale con la carpenteria metallica e allora abbiamo scelto per una soluzione che fosse anche bella da vedere, oltre che estremamente funzionale. Poi ho utilizzato le conoscenze maturate negli Usa e - dice Luciano - abbiamo progettato direttamente noi la sistemazione degli spazi all’interno delle corsie. Abbiamo chiesto aiuto agli esperti della Penn State University per sistemare correttamente i punti di abbeverata, per dimensionare le cuccette, per trovare le modalità per garantire alle vacche una circolazione priva di ostacoli”.

Obiettivo semplicità

“Abbiamo semplificato il più possibile la struttura - spiega Mauro - abolendo ad esempio le poste auto catturanti e mettendo al loro posto un lungo tubo. Il risultato? Nessuna lotta fra le vacche per dominare le altre, c’è più spazio in mangiatoia, l’accesso al cibo è migliorato e c’è meno stress per tutti. Quando dobbiamo separare gli animali? Semplice, tutte le vacche hanno il microchip e una serie di cancelli comandati elettronicamente all’uscita della sala mungitura fanno il resto”.

Le vacche hanno apprezzato e da quando sono passate nella nuova stalla, alta e ariosa, la produzione media è salita di 3 kg, così come è migliorato l’intervallo parto concepimento e la fertilità. “A dire il vero non possiamo quantificare il contributo della stalla a questo miglioramento - spiega Mauro Comino - perché insieme alla nuova struttura abbiamo cambiato la gestione dell’azienda anche sotto il profilo agronomico e di conseguenza anche quello che gli

animali trovano in mangiatoia, ma di certo la differenza c’è stata e contiamo di migliorare ancora gli aspetti legati al benessere installando degli “elicotteri” per prepararci al meglio per l’estate”.

Una stalla che gira al massimo e che ha chiuso il 2013 con 111 quintali di media, superando di 8 quintali i dati storici aziendali registrati in precedenza. “Se guardiamo all’equivalente vacca matura potremmo spingerci anche oltre e pensare di arrivare ai 125 quintali - dice Luciano - ma andiamo avanti gradualmente”.

Cambio di razione

Sino al 2010 la stalla adottava un’alimentazione “convenzionale”, 28-30 kg di silomais, una piccola quantità di foraggi affienati e tanto concentrato. “Con il risultato che in azienda la maggior parte della SAU era destinata al mais da trinciato in primo raccolto - spiega Mauro - perché all’epoca pensavamo che il silomais fosse la migliore soluzione agronomica e foraggera per il bestiame, sia sotto il profilo nutrizionale che economico. Tre anni fa abbiamo deciso di cambiare strada e devo ringraziare la mia famiglia e mio fratello perché hanno accettato questa nuova proposta, maturata grazie al sostegno e all’assistenza del “Forage Team” del DiSAFA dell’Università di Torino e cioè di **Giorgio Borreani** ed **Ernesto Tabacco** e al supporto dei tecnici e del laboratorio dell’Ara Piemonte con cui c’è un rapporto di collaborazione consolidato. Abbiamo iniziato a formulare le razioni autonomamente, puntando molto sulle materie prime e questo ci ha portato a ridurre i costi di alimentazione e ad essere più flessibili nei confronti dell’andamento dei mercati. Sale la soia? Punto su colza, girasole o distiller. Ma c’è stato anche un lavoro sui gruppi per ottimizzare la razione ed essere certi che ogni gruppo di vacche sia alimentato con i quantitativi corretti di nutrimenti in mangiatoia. Non ha senso dare la stessa razione delle “fresche” alle “stanche”, si buttano via soldi inutilmen-



FOTO SOPRA
L’azienda chiuderà il 2014 con una quota di 32mila quintali

te”. “Certo - interviene Mauro - in questo modo si complica la gestione aziendale, ma con una stalla strutturata adeguatamente avere almeno tre gruppi, compreso il “post partum” è possibile, ma ci sarebbero le condizioni per averne anche un quarto, quello delle “primipare”. Nella nostra azienda abbiamo rimesso la vacca da latte al centro del sistema e abbiamo impostato la parte agronomica in modo da ottimizzare la SAU e i costi di produzione. Oggi non è possibile che una stalla non conosca realmente i costi della razione, anche se incontro di frequen-

FOTO SOTTO
Il benessere animale è stato una delle linee guida principali nella progettazione della stalla





te colleghi che hanno solo una percezione della spesa e spesso errata”.

In campagna si cambia

“Non è una svolta - precisa Luciano - che si decide dalla sera alla mattina. Abbiamo impiegato tre anni a gestire i nostri 120 ettari di terreno conformemente al nuovo progetto e oggi, possiamo dire che i presupposti erano corretti. Concretamente abbiamo dimezzato la superficie del mais di primo raccolto, che abbiamo ripartito a medica e a mais in secondo raccolto in successione a loietto italico. Accanto ai prati permanenti e ad erbai estivi, quali i sorghi da foraggio e da granella (20 ha) la superficie totale a medica è passata dai 10 ettari della precedente gestione ai 30 di oggi. Discorso analogo anche per l'abbinata loietto/mais che attualmente arriva a quasi 45 ettari, mentre il mais in primo raccolto è sceso a 25 ettari”. Un piano colturale, che va nella direzione della nuova Pac e del greening, è virtuoso anche sotto il profilo dei consumi idrici e del impatto ambientale, visto che si riduce drasticamente la mono-successione a favore della rotazione. La presenza della medica migliora il terreno sotto il profilo azotato e quando si va a seminare il mais si risparmia sotto il profilo dei fertilizzanti, dei trattamenti fitosanitari e per il controllo delle infestanti, abbattendo i costi colturali. “Poi c'è il discorso del pastone - spiega Luciano - che

prima non aveva mai fatto presa in questa azienda, ma che oggi è diventato una colonna della nostra razione, permettendoci di abbassare i costi in maniera drastica. Lo utilizziamo 12 mesi all'anno, anche in estate, senza alcun problema di riscaldamento del fronte nel silo e sempre con quantità elevati di 10-12 kg. L'importante è avere una trincea con la giusta larghezza, tale da garantire un avanzamento del fronte di taglio di 25 cm al giorno e non ci saranno difficoltà nemmeno nella stagione calda”.

Proteiche fatte in casa

Ma veniamo a medica e loietto, splendide fonti proteiche, purché lavorate nel giusto modo, cioè tagliate presto e conservate mediante insilamento: “il nostro primo taglio di medica - dice Mauro - viene effettuato nell'ultima metà di aprile e poi avanti ogni 20-25 giorni, in questo modo la sostanza secca prodotta per ettaro aumenta rispetto alla impostazione precedente. Alla fine otteniamo un insilato di medica con meno del 40 di NDF e 20 di proteina, che in pratica è un concentrato, pronto a trasformarsi in un mare di latte a costi bassi. Oggi produciamo 34 litri di media utilizzando solo 1,5 kg di soia e gli allevatori sanno cosa voglia dire in termini di costi. Ma avendo il 70% della razione composta da insilati di medica, loietto, pastone e mais trinciato, certi risultati economici sono possibili, con una incidenza dei costi alimentari per litro

FOTO SOPRA, DA SINISTRA

Per adesso il biogas non è rientrato nei progetti aziendali e l'unico trattamento che subiscono le deiezioni è la separazione

Il carro rotante a cui è affidata la preparazione delle diverse razioni utilizzate in stalla

di latte inferiori a 15 centesimi”. “Grazie a questa nuova impostazione - conclude Luciano - abbiamo ridotto il silomais in razione ad una quota di 13-14 kg, mentre la medica insilata è sempre presente attorno ai 10 kg, a cui si aggiungono 3 kg di loietto insilato, oltre al pastone. Ma soprattutto, grazie alla nostra piccola rivoluzione verde, abbiamo avuto la possibilità di gestire i costi aziendali e non di subirli. E siamo qui, aperti al confronto e a condividere con le persone interessate la nostra esperienza. Anche per dimostrare agli increduli che non è fantascienza, ma realtà”.

“Uno degli obiettivi principali di tutto questo lavoro - precisa infine **Daniele Giaccone**, responsabile dell'ufficio tecnico dell'Ara Piemonte - è far sì che il “modello Comino” diventi a livello regionale il modello base su cui si svilupperà il nuovo progetto di assistenza tecnica specialistica che verrà presentato in autunno, promosso dall'Arap in stretta collaborazione con il Forage Team dell'Università di Torino. Per dare a tutti gli allevatori la possibilità di aumentare l'efficienza della propria stalla, naturalmente. ■