



## De ABS a la lechería

### Proporcionando un producto sanitariamente seguro

*En ABS, nos enorgullece producir y proporcionar el producto de la más alta calidad en la industria. La clave para lograr esta meta es multifacética y tiene que ver con seguir estrictos protocolos desde el comienzo hasta el final. Este artículo es el primero de una serie que discutirá los procesos de producción de ABS y describirá cómo ABS lleva productos de primera calidad a los productores. El tema de este primer artículo es el punto de inicio de todo el proceso, los toros de ABS y las personas que trabajan con ellos todos los días.*

#### Toros ABS: producción de un producto saludable

##### Toros de ABS Cornerstone



La producción de un producto saludable comienza antes de que el toro llegue a ABS. Cada toro potencial es sometido a pruebas en la lechería en busca de enfermedades como: RIB, BVDV, leptospirosis, enfermedad de Johne, brucelosis, tuberculosis, anaplasmosis, leucosis, lengua azul y EHD. Después de pasar estas pruebas estrictas, el toro llega a las instalaciones entre los 5-8 meses de edad.

Al llegar, los toros entran a la instalación de admisión, la cual se ubica a 2 millas del resto de las instalaciones de ABS. Esta instalación aloja a aproximadamente 135 animales y al ser admitidos, todos los toros son bañados, reciben recorte de pezuñas, son tratados por cualquier parásito interno y externo, se les da un imán y un examen físico. La próxima parada de los toros es en el establo de cuarentena o aislamiento donde se les mantiene durante aproximadamente 70 días. Durante este tiempo, de nuevo pasan seis semanas consecutivas de pruebas para enfermedades incluyendo: IBR, BVDV, leptospirosis, brucelosis, enfermedad de Johne, tuberculosis, anaplasmosis, leucosis, lengua azul, EHD, T. fetus, C.F. venerealis, verificación de ancestros y genes recesivos.

Después de que pasan por estas pruebas, los toros son trasladados a su hato "residente" de ABS donde la siguiente parada es la recolección. Cuando los toros llegan a cierta edad y desarrollo reproductivo (esto varía de toro en toro), se recolectan de 2,500 a 5,000 unidades de semen para su distribución como parte del programa de prueba de progenie (PT) de ABS Cornerstone™. Estos toros son alojados en el Establo Genetic Venture (GV) de ABS durante la recolección del PT.

Luego que hayan producido su cantidad asignada de producto del PT, los toros se trasladan de su alojamiento individual en el establo Genetic Venture a un alojamiento en grupos en una instalación de crianza de ABS. Los toros son alojados en esta instalación de 3 a 4 años, mientras están "en espera" para que sus hijas lacten y sean evaluadas, un proceso que finalmente genera los primeros datos de prueba.

Durante este tiempo en la instalación de crianza, estos toros están creciendo y desarrollándose. No se realizan recolecciones aquí, pero son monitoreados diariamente y sus corrales son limpiados cada tercer día. Estas instalaciones alojan de 300 a 400 toros y contienen alojamiento en grupo y alojamiento individual. Este hato es sometido a una prueba de salud dos veces al año para detectar tuberculosis, brucelosis, leucosis, IBR y enfermedad de Johne. Generalmente, los toros están alojados en grupos de 7 a 8, pero también hay corrales modulares para aquellos toros que han salido del alojamiento en grupo por diversas razones.

Durante el tiempo de recolección en el establo de Genetic Venture y su estadía en la instalación de crianza, estos toros jóvenes reciben una ración de ensilado de maíz, ensilaje de alfalfa/pastos, paquetes de vitaminas y minerales. Los toros más jóvenes de hasta 21 meses de edad son alimentados para aumentar 2 libras por día. Después de los 21 meses de edad, reciben alimento para aumentar 1.5 libras por día hasta que tienen 36 meses de edad y luego son alimentados para aumentar 1 libra por día hasta que tienen 48 a 50 meses de edad. Todos los toros están bajo vigilancia las 24 horas en estas instalaciones.

### **El siguiente paso: graduación a la alineación de Genética A Toda Prueba™ de ABS**



A medida que los toros de ABS se acercan a la graduación a la alineación activa de Genética A Toda Prueba™, se trasladan de nuevo, esta vez a uno de los tres establos de producción: Holstein Hilton, Genetic Venture y Heritage Hall (ver recuadro para más detalles sobre las instalaciones de ABS).

La recolección de todos los toros en estos establos empieza a las siete de la mañana y termina al mediodía y cada establo tiene dos circuitos de recolección. El programa de recolección de cada toro difiere en base a su producción y demanda en el mercado. Por ejemplo, algunos toros con mucha demanda son sometidos a recolección varios días a la semana, mientras que otros sólo son sometidos a recolección una vez a la semana. Sin embargo, uno de los principales determinantes para la frecuencia de recolección son las capacidades físicas del toro.

Los toros en estas instalaciones de producción se manejan más a menudo que los toros en la instalación de crianza. Las camas de sus cubículos individuales o corrales se cambian dos veces al día para asegurar que estén limpios y secos. Además, cada toro es bañado una vez al mes, se les arregla el pelaje una vez al año, se les revisan y recortan las pezuñas tres veces al año y se toma la puntuación de la condición corporal trimestralmente. También pasan por una prueba de salud del hato dos veces al año lo cual se describe con más detalle a continuación.

La ración de los toros en los establos de producción difiere un poco de la que recibieron en la instalación de crianza. Estos toros no son alimentados con una ración mixta total, en cambio reciben una mezcla de ensilado de maíz, henolaje de alfalfa/hierba y minerales. Estas instalaciones también están bajo vigilancia las 24 horas.

### **Protocolo de ABS: asegurar la seguridad y la calidad**

#### **Procedimiento de bioseguridad**



ABS utiliza cinco sitios de producción alrededor del mundo incluyendo Australia, Brasil, Canadá, el Reino Unido y Estados Unidos. Cada una de estos lugares cumple con los estándares de Inseminación Artificial (I.A.) de su país y con los estándares de Servicios de Semen Certificado (CSS) y están preparados para exportar el producto internacionalmente.

Los estándares de bioseguridad de ABS son cumplidos estrictamente en todos estos lugares de producción de ABS y son los mejores de la industria. De hecho, ABS fue reconocido por su protocolo y procedimiento en la Revista de la Asociación Americana de Médicos

El Centro DeForest de ABS es el hogar de los destacados 29HO11111, 29HO9023 ROY, 29H8538 DIE-HARD, 29HO10792 JET STREAM, 29HO10799 MEGATON, 29HO10370 MALIN y 94HO10276 DUNDEE. Cada establo de producción es único y se describe a continuación.

#### **Holstein Hilton**

- Construido en 1964
- Aloja 65 toros
- Todos los toros están calificados para exportar a Europa (UE)
- 2 salas de recolección
- Aire acondicionado en todo el edificio
- Pista interior para ejercicio

#### **Genetic Venture**

- Construido en 1974
- Aloja 113 toros
- Circuito de recolección exterior e interior
- Establo de recolección principal para los toros de prueba de progenie

#### **Heritage Hall**

- Construido en 1982
- Aloja 104 toros
- Tiene una plataforma de observación
- Circuito de recolección exterior e interior

Veterinarios. La meta final de estas medidas estrictas es proteger contra de una irrupción y propagación de una enfermedad dentro de la población de toros de ABS, lo que permite a ABS proporcionar a los productores lecheros los productos que cumplen con nuestros estándares más altos de bioseguridad y con el más amplio acceso a los toros de la alineación de ABS.

Por esta razón, cada establo de toros es considerado un hato separado y hay poco movimiento de toros de establo a establo. Todos los hatos de toros son examinados dos veces al año para cumplir con el protocolo de los CSS y otros requerimientos de pruebas de salud internacional. Los toros de ABS son examinados para detectar las siguientes enfermedades: tuberculosis, brucelosis, campilobacter, tricomoniasis, leptospirosis, enfermedad de Johnne, leucosis, IBR, lengua azul y EHD.

Además, el personal de ABS sólo usa vehículos de ABS cuando hay traslados dentro de las instalaciones y sólo los vehículos desinfectados pueden pasar las puertas ya sea de los establos de crianza o de producción. También, a estos miembros del personal se les requiere que usen prendas y calzado recién lavados cuando entran a cada instalación y todo el equipo del personal del ganado se desinfecta cada vez que ha estado en contacto con los toros.

### **Seguridad y dedicación**

Una de las partes más importantes del proceso de producción son las personas que hacen que todo se lleve a cabo: el personal de ganado de ABS. Muchos de estos empleados son empleados de ABS desde hace mucho tiempo. Por ejemplo, el personal encargado del cuidado de los toros en las instalaciones de Wisconsin actualmente consiste de 34 hombres y mujeres que en promedio han estado en la compañía durante 19 años.



Cada uno de estos individuos pasa por un entrenamiento para poder manejar los toros de ABS, de manera que cada manejador proporciona el mismo alto nivel de cuidado a cada toro todos los días. Para poder asegurar su seguridad, los manejadores también siguen procedimientos estrictos para la recolección de semen y otros procesos sistemáticos de ABS, los cuales se describen en el Manual de Manejo de Ganado de ABS.

Además de conocer estos estándares, los manejadores de ganado de ABS utilizan perros pastores australianos para ayudarlos con la limpieza del corral y el traslado de toros a la instalación de crianza. ABS empezó a utilizar estos perros a mediados de 1970 para asegurar más la seguridad de los empleados. La regla de seguridad actual para la instalación de crianza en DeForest de ABS describe que dos hombres y dos perros se requieren para trasladar a los toros de corral a corral.

Un día típico para estos miembros del personal de ABS empieza a las cuatro de la mañana con el cambio de material de cama y la alimentación de los toros y el área de recolección se prepara para el programa de recolección del día. La recolección de toros empieza a las siete de la mañana y termina a las once de la mañana y al mediodía. Después de la recolección, se lleva a cabo la rutina de mantenimiento de toros incluyendo el recorte de pezuñas, fotografías, lavado, recorte de pelaje, alimento, cambio de material de cama y trabajo de veterinaria. El turno diurno de producción oficialmente termina a las tres de la tarde y a esa hora comienza el turno nocturno de vigilancia y estos individuos llevan a cabo rondas fuera de la instalación, mantienen la vigilancia, retiran estiércol y el material de las camas de los establos.



El personal del ganado de ABS recoge hasta 75 toros diferentes por día, lo que resulta en alrededor de 200 toros diferentes por semana. Un toro joven promedio (11 a 16 meses de edad) producirá 250 unidades por día, mientras un toro maduro promedio producirá 750 a 1000 unidades por día. Para asegurar la disponibilidad y mantener el cuidado del toro, el personal del ganado cuida y recolecciona a los toros los 365 días del año. Su dedicación y cuidado experto no sólo ha ayudado a ABS a cumplir con las necesidades crecientes de los productores lecheros alrededor del mundo, sino que también ha producido cuatro toros con más de un millón de unidades en ABS, 29H5296 SOUTHWIND, 29H8343 CONVINCER, 29H8538 DIE-HARD y 29HO9023 ROY.



### **Proporcionando un producto saludable**

Este artículo detalló los procesos de manejo y producción de los toros de ABS así como su rol en proporcionar un producto saludable y de alta calidad a los productores lecheros. Como se mencionó anteriormente, este es el primero de una serie que hablará sobre el proceso de producción de ABS en el Breeders Journal. El siguiente artículo mostrará el componente de procesamiento de laboratorio de la ecuación de producción de ABS.