

Silagem

Fonte de Energia para o seu rebanho.

Atualmente a produção de silagem é uma das melhores estratégias utilizadas pelos produtores para alimentar seus rebanhos, independente da finalidade: produção de leite, carne ou ainda como suplemento na alimentação em períodos críticos provocados por adversidades climáticas. Sem dúvida nenhuma, a silagem de milho é a melhor fonte de energia para alimentação dos rebanhos.



A lavoura de milho gera alta produção de Matéria Seca por área plantada, atingindo o ponto de ensilagem em 100/130 dias, o que possibilita mais de um plantio por ano para essa finalidade. E, ainda, caso não se consiga ensilar toda a lavoura, esta poderá ser colhida para a produção de grãos.

Por isso, o produtor deve escolher híbridos que proporcionem lavouras de alta produtividade de grãos aliadas à sanidade foliar e de colmo para gerar um volumoso de qualidade. Por isso, devem estar atentos aos índices de Nutrientes Digestíveis Totais (NDT) presentes na Massa Seca, que é a fonte de energia que reduz a utilização de suplementos concentrados.

É importante lembrar que a biotecnologia também contribui para a produção de silagem de alta qualidade. Os híbridos com as tecnologias: YieldGard®, YieldGard VT PRO™ e VT PRO 2™ controlam o ataque das principais lagartas que atacam a cultura do milho.

Escolha o Híbrido

A planta de milho deve apresentar boa digestibilidade da fibra, ou seja, baixos índices de FDN e de FDA, promovendo maior consumo de matéria seca e grãos com alta concentração de amido (energia) pelos animais. Para a produção de silagem, o milho deve apresentar as seguintes proporções na planta: de 50% a 60% de espiga (grãos, sabugo e palha), de 20% a 25% de folhas e de 20% a 25% de colmo .

Importante: a principal fonte de energia está na espiga e em seus componentes (70%) e, o restante (30%), nas folhas e colmo. Dessa forma, para se obter uma silagem de alta digestibilidade, dois índices são fundamentais:

* FDN – Fibra Detergente Neutro menor que 48%

* FDA – Fibra Detergente Ácido menor que 26%

A Importância do % FDN e do NDT na Qualidade da Silagem

% FDN

% NDT

Informações Nutricionais	Híbrido (A)	Informações Nutricionais	Híbrido (A)	Híbrido (B)
FDN (%)	45	NDT (%)	68,0	62,3
Cálculo do CV	120/45	Consumo MS/dia	18	18
CV	2,67% PV	Consumo MS de Silagem/dia (60%)	12,7	10,8
CV	16,02 kg de MS/Dia	Quantidade de NDT/Animal	8,64	6,69
UE	1,2 kg de leite por kg MS ingerida	Necessidade Diária NDT	12,00	12,00
Potencial produtivo	19,22 kg de leite	Necessidade Complementar NDT	3,36	5,31
Diferença (A-B)	+ 4,39 kg de leite por animal	Necessidade de Concentrado kg/dia	4,67	7,38
		Diferença em kg (A-B)	2,7 kg concentrado/animal/dia	-
		Economia R\$ (A-B)	1,50/animal/dia	-

CV = 1,2% do PV base FDN
 Vaca = 600 kg (PV = peso vivo) com produção de 21 kg de leite/dia

Fonte: Departamento de Desenvolvimento de Produtos Agroeste

Animal = 600 kg PV com 21 kg de leite/dia
 Fonte: Departamento de Desenvolvimento de Produtos Agroeste

Ponto de Ensilagem

O ponto ideal de colheita para ensilar o milho é quando os grãos atingem o estágio farináceo a farináceo duro, ou seja, 1/2 a 2/3 da linha do leite, que corresponde ao teor de matéria seca variando entre 32% e 38%.

Tamanho das Partículas

O tamanho ideal das partículas é entre 0,5 e 2,5 cm em 70% a 80% da massa ensilada. Isto ajudará o processo de compactação e proporcionará melhor fermentação. Recomenda-se afiar as facas e as contra-facas da ensiladeira pelo menos duas vezes ao dia ou a cada seis horas de trabalho.