

Dankzij inbreiding naar 200 koeien

Tekst en beeld: Rob van Ginneken

Van een oude varkensstal naar een hypermodern melkveebedrijf. Dat is de ontwikkeling die het bedrijf van Hein van Loon de afgelopen 4 jaar doormaakte. De combinatie van een melkrobot en een voerrobot maakte een efficiënte invulling van de beschikbare ruimte mogelijk. Op termijn wil het bedrijf doorgroeien naar een optimale bezetting. Een maximale bezettingsgraad is echter niet de hoogste prioriteit.



Een smalle voergang was noodzakelijk om de beschikbare ruimte efficiënt te benutten.

Het project waar Hein van Loon zich 4 jaar geleden aan waagde was een ware puzzel. Een stroperige vergunningsprocedure belemmerde zijn plannen om het melkveebedrijf uit te breiden. Anderhalf jaar eerder had hij een aanvraag ingediend om het bouwblok van zijn melkvee- annex varkensbedrijf te vergroten, zodat hij meer koeien kon melken. Die toestemming liet echter lang op zich wachten, zodat hij geen plannen kon maken met betrekking tot de inrichting van de uitbreiding.

Om zijn groeiambities toch waar te kunnen maken, gooide Van Loon het over een andere boeg. “De varkensstal bood plaats aan 960 vleesvarkens. De regelgeving dwong me echter om minder varkens te houden én te investeren in een luchtwasser. Daarop besloot ik op de fundering van de bestaande varkensstal mijn uitbreidingsplannen te realiseren.”

Extra rij boxen

Samen met diverse toeleveranciers boog Van Loon zich over de tekentafel. De varkensstal stond parallel aan de bestaande melkveestal met 65 ligboxen. Tussen beide stallen in lag een rijweg naar de voeropslag. Door het rijpad te onderkelderen en te overkappen werden beide stallen met elkaar verbonden. Centraal in de plannen stond een efficiënte invulling van de beschikbare ruimte. Er was immers geen mogelijkheid om breder te gaan dan de bestaande gebouwen.

Al vrij snel in het planvormingsfase diende zich een probleem aan. Twee voergangen creëren bleek een flinke hoeveelheid ruimte in beslag te nemen. Over de hele lengte van de stal moest een hele rij boxen wijken, wilde Van Loon voldoende eetplaatsen voor zijn veestapel hebben. “Maar met één rij boxen tegen de zijwand, was de invulling van de beschikbare ruimte niet efficiënt. En precies die efficiëntie was wel ons uitgangspunt.” Door het voeren te automatiseren werd het wel mogelijk om een extra ligboxenrij te realiseren. In dit plan bleek er ruimte te zijn voor 200 boxen, gecombineerd met een drietal melkrobots. “Ik heb nooit gestreefd naar

een maximaal aantal boxen. We beschikken nu 200 boxen voor melkkoeken, maar dat wil niet zeggen dat ze ook allemaal bezet zullen worden. Ik heb liever wat onderbezetting, maar dat het wel goed loopt.”

24 maal per dag voeren

Sinds 2012 lopen de koeien in de nieuwe stal. Gestaa is het bedrijf gegroeid naar de huidige stapel van 120 dieren. Momenteel hebben de koeien dus volop plaats. Aan de twee voergangen is ruimte voor 150 koeien. Als alle boxen benut worden is het aantal eetplaatsen dus licht overbezet. Volgens Van Loon is dat absoluut geen probleem. “We werken met twee stabiele groepen, dus niet met een hoog- en laagproductieve groep. Elke groep wordt acht keer per dag gevoerd en is er altijd vers voer beschikbaar voor de koeien. Dat brengt geen rangordegevechten met zich mee en gaat met rust gepaard.”

Naast de 16 rantsoenen die de TKS Feedrobot dagelijks naar de koeien brengt, maakt hij ook nog tweemaal daags een portie voor beide groepen droogstaande koeien en voert hij tweemaal daags een mengsel aan de groep dragende vaarzen die ook in de stal staan. Ook rukt de robot 12 keer uit om het voer bij de diverse groepen aan te vegen. Het kleinste jongvee voert Van Loon met een krabbak aan de tractor. Deze groep staat in een schuur elders op het erf en was niet toegankelijk te maken voor de feedrobot die een rails nodig heeft. “Maar ik vind het ook geen probleem om het jongvee met een ander systeem te voeren. De voerresten rondom de kuil kun je mooi kwijt aan deze groep.”

Overcapaciteit

Een portie aanmaken en verdelen kost de robot ongeveer 15 minuten, al kan deze snelheid volgens Van Loon nog verhoogd worden. “De opvoerkettingen van de bunkers heb ik op een lager toerental afgesteld, omdat het laden dan het beste verloopt. Door de opvoersnelheid te vergroten gaat de capaciteit van het systeem omhoog. Dat is echter niet noodzakelijk, want zelfs bij een volle bezetting zou het systeem nog hoofdzakelijk stil moeten staan.” Een snelle rekensom leert dat bij een omloopsnelheid van 15 minuten en een laadvermogen van 800 kilogram, de TKS Feedrobot 2.400 kilogram product per uur kan verdelen. Bij een dagelijkse opname van 50 kilogram per koe, zou de TKS Feedrobot dus dik 1.100 koeien kunnen voeren.

De bunkers laadt Van Loon met een kuilvoersnijder aan een wiellader. Momenteel zet hij eenmaal in de drie dagen de bunkers halfvol. “We zijn nog in opbouw naar het quotumloze tijdperk. Daarom hebben we momenteel nog maar ongeveer 100 koeien aan de melk. Bij een volledige bezetting hoef ik nog steeds maar eenmaal in de drie dagen te voeren.” Desalniettemin ervaart Van Loon nu al een enorm tijdsvoordeel. “Ik ben eenmaal in de drie dagen anderhalf uur kwijt aan het vullen van de bunkers. Dat was ik anders per dag kwijt, terwijl ik nog niet eens op volle bezetting draai.” Maar ook financieel heeft het systeem voordelen; vooral de verbruikskosten zijn laag. “Ik weet niet precies hoeveel elektriciteit het systeem vraagt, maar ik weet wel dat het totale stroomverbruik op het bedrijf gelijk is gebleven na omschakeling van varkens naar automatisch voeren en robotmelken.” Daarbovenop komt de besparing op brandstof. Die



De voergang in de oude stal is intact gebleven.



Voorheen was dit het rijpad tussen de bestaande melkveestal (links) en de varkensstal (rechts). De rijweg werd onderkelderd en overkapt. Op deze manier zijn beide stallen met elkaar verbonden. De verbouwing heeft Van Loon volledig in eigen hand genomen.

schat Van Loon op enkele duizenden euro's per jaar. Van de kosten van het onderhoud kan hij geen schatting maken. Leverancier P. Kriesels landbouwtechniek geeft aan dat de jaarlijkse onderhoudskosten ongeveer 2.000 euro bedragen. "Maar dat bedrag is gebaseerd op een periode van 15 jaar. In de eerste jaren wordt dat niet gehaald. Maar na verloop van de jaren moeten slijtdelen wel vervangen worden", legt René Vingerhoets uit, die nog aangeeft dat er een TKS Feedrobot is vanaf 110.000 euro.

Niet mengen

In de situatie van drie jaar geleden voerde Van Loon zijn veestapel gemengd. Hoewel een TKS Feedrobot optioneel uit te rusten valt met een mengkuip, liet de melkveehouder die optie achterwege. Tot op heden zonder spijt. "Als je meerdere malen per dag kleine porties verstrekt, heb je ook minder selectie omdat al het voer vers is. Ik veeg hooguit eenmaal per week de voergoot leeg en dan heb ik nog maar een halve kruiwagen", vertelt hij om vervolgens glimlachend te wijzen op de trendgevoeligheid van gemengd voeren. "Tot enkele jaren geleden mochten we niet te lang mengen. Tegenwoordig moeten we juist lang mengen en zelfs water toevoegen om selectie te voorkomen."

Een koppeling met zijn Delaval-melkrobots heeft Van Loon nog niet. Hoewel hij wel weet hoeveel kilogram melk er geproduceerd wordt en hoeveel voer er daarvoor nodig was, berekent de veehouder eigenlijk nooit wat zijn voerefficiëntie is. "Maar ik heb wel een invloed gemerkt op de productie. Na de uitbreiding is onze gemiddelde productie met 800 kilogram per koe gestegen. Natuurlijk is dat een combinatie van de verschillende veranderingen in de bedrijfsvoering, maar ik ben er zeker van dat de voerrobot daar een hele belangrijke rol in speelt." ←

Bedrijfsprofiel



Hein van Loon is melkveehouder in Lithoijen (Noord-Brabant).

Op de zware kleigronden (85-90% afslibbaar)

melkt hij samen met zijn

vrouw Jolanda 120 melkkoeien. In 2012 heeft hij de bestaande varkensstal verbonden aan de melkveestal en zodoende plaats gecreëerd voor 200 dieren.

De drie VMS-melkrobots melken jaarlijks gemiddeld ruim 9.300 kilogram melk met 4,38% vet en 3,53% eiwit. Op het bedrijf zijn 90 stuks jongvee aanwezig.

Van Loon voert hoofdzakelijk gras en maïs aan de koeien, soms aangevuld met bietenperspulp. Ook heeft hij de mogelijkheid om stro bij te voeren voor structuuraanvulling. Het bouwplan verhoudt zich als volgt: 80 procent gras en 20 procent maïs. De maïs wordt deels aangekocht.



De voerbunkers van het voersysteem. Van Loon beschikt over twee bunkers van 32 m². Daar zet hij blokken kuilvoer in. Voor losgestorte producten heeft hij een bunker van 5 m². Een vierde bunker kan stro en balen verwerken.