

Ruim 1500 hectare land en 1150 melkkoeien vormen de basis voor een Canadees familiebedrijf. De broers Landry combineren uitgesproken visies met het beste van twee melksystemen voor de realisering van hoge melkproducties met een lage arbeidsbehoefte.

Sinds onze vader de aanzet gaf voor dit melkveebedrijf in 1962, heeft hij altijd de visie van schaalvergroting en optimalisering van de productieomstandigheden gehad. Bij elke uitbreiding of aanschaf van machines vroeg hij zich af wat het economisch, maar vooral ook aan arbeidsefficiëntie kon opleveren. In dezelfde geest zetten wij nu het bedrijf voort.

Aan het woord is Daniël Landry (40), één van de drie broers en eigenaars van Ferme Landrynoise, gelegen in Saint Albert de Warwick. Het is duidelijk dat deze visie de familie Landry geen windeieren heeft gelegd. Als een imposante verschijning doemt het prachtige megabedrijf op in de golvende vlakten van midden Quebec, de Franstalige provincie in het oosten van Canada.

In een provincie waar het gemiddelde melkveebedrijf nog steeds vijftig koeien op een aanbindstal melkt, valt Ferme Landrynoise uit de toon door de grootte. Met diverse jongveestallen, meerdere torensilo's en twee enorme ligboxenstallen lijkt het boerderijcomplex op een klein



Canada

dorp. Het meest in het oog springend zijn de twee enorme ligboxenstallen. De oudste hiervan huisvest 550 melkkoeien, die gemolken worden in een 2x24-visgraatmelkstal. Iets hoger op een heuvel gelegen staat een fonkelnieuwe ligboxenstal die



Van links naar rechts: Carl, Daniël en Eric Landry, alert op arbeidsefficiëntie

plaats biedt aan 650 koeien en tien Lely Astronaut-melkrobots.

Voortdurende groei

Carl Landry (34) vertelt verder: 'In 1963 werden de 30 aanwezige vleeskoeien verwisseld voor 25 Holsteinkoeien en is het melken begonnen. Al gauw werd de oude aanbindstal omgebouwd en uitgebreid naar een ligboxenstal met een melkstal. In 1985 molken we in deze gebouwen al zo'n 250 koeien toen er midden in de zomer brand uitbrak en het gehele complex in de as werd gelegd.'

Jean Marie Landry, de vader van de drie broers, was op dat moment op studiereis om zich te verdiepen in het management van grote melkveebedrijven in Californië. 'We aarzelden niet om groter te bouwen na deze brand', stelt Carl. Nog in de herfst van 1985 werd een op Amerikaanse leest geschoeide, volledig nieuwe ligboxenstal betrokken, waarin plaats was voor 550 melkkoeien.

Ook al bood dit gebouw in de beginperiode mede onderdak aan de droge koeien en het jongvee, de visie was de nieuwe stal zo snel mogelijk vol te krijgen met melkkoeien. De ene na de andere jongveestal of drogekoeienstal werd vervolgens gebouwd. Daarnaast zorgden voortdurende quotumaankopen voor verdere groei. 'In 2002 molken we ruim 800 koeien, een forse overbezetting die door een groot aantal gevallen van uierontsteking en een hoog vervangingspercentage ons flink geld heeft gekost. Daarom zijn we in 2003 weergaan bouwen. Dit is waarschijnlijk onze laatste uitbreiding. We mogen uit milieutechnische overwegingen niet



Goede klimaatbeheersing noodzakelijk door extreme temperatuurverschillen in Quebec

meer grootvee-eenheden houden op deze plaats', legt Carl uit. 'Het enige wat we nu nog kunnen doen is optimaliseren. Er is bijvoorbeeld nog een probleem in de opfok van ons jongvee. Te veel dieren heb-

keer zijn de loopgangen ruim uitgevoerd en is de dichte vloer met rubber belegd en voorzien van mestschuiven. Voetbaden in alle doorgangen, grote wachtruimten voor de robots, comfortboxen met koematrassen – net als de robots uit Nederland geïmporteerd – en koeborstels zorgen voor het verdere comfort.

'Respect voor de koe, maar ook arbeidsgemak voor onszelf en onze medewerkers vinden we erg belangrijk. We hadden al genoeg negatieve ervaring met personeelwisselingen in de melkstal. Daarnaast, in een dunbevolkt gebied als centraal Quebec is vreemde arbeid schaars en daardoor duur. We wilden met bijna hetzelfde aantal personeelsleden als vóór de constructie zo'n 500 koeien meer melken. Alleen vergaande automatisering kon hierin voorzien', verklaart Daniël de keus voor melkrobots in de nieuwe stal.

Korte looplijnen met een centrale plaatsing van de tien melkrobots zijn als uitgangspunt genomen voor het ontwerp van de stal. Via een centrale gang, die de stal in tweeën splitst, zijn acht van de tien robots eenvoudig bereikbaar. Lopend over deze gang is ook bijna het gehele koppel melkkoeien eenvoudig te overzien, bijvoorbeeld voor tochtigheidswaarneming. Daarnaast is voor het makkelijker opzoeken van een individuele koe het melkvee in de robotstal verdeeld in vier groepen: twee groepen van 130 en twee groepen van 195 melkkoeien, respectievelijk gemolken door twee en drie robots.

Vanuit een 'cockpitachtig' kantoor, gebouwd in het midden van de stal boven één van de robotruimten, worden de koeien nauwkeurig gemanaged. 'Alleen met

ben longproblemen in de bestaande stallen. Plannen voor een nieuwe jongveestal liggen inmiddels op de tekentafel.'

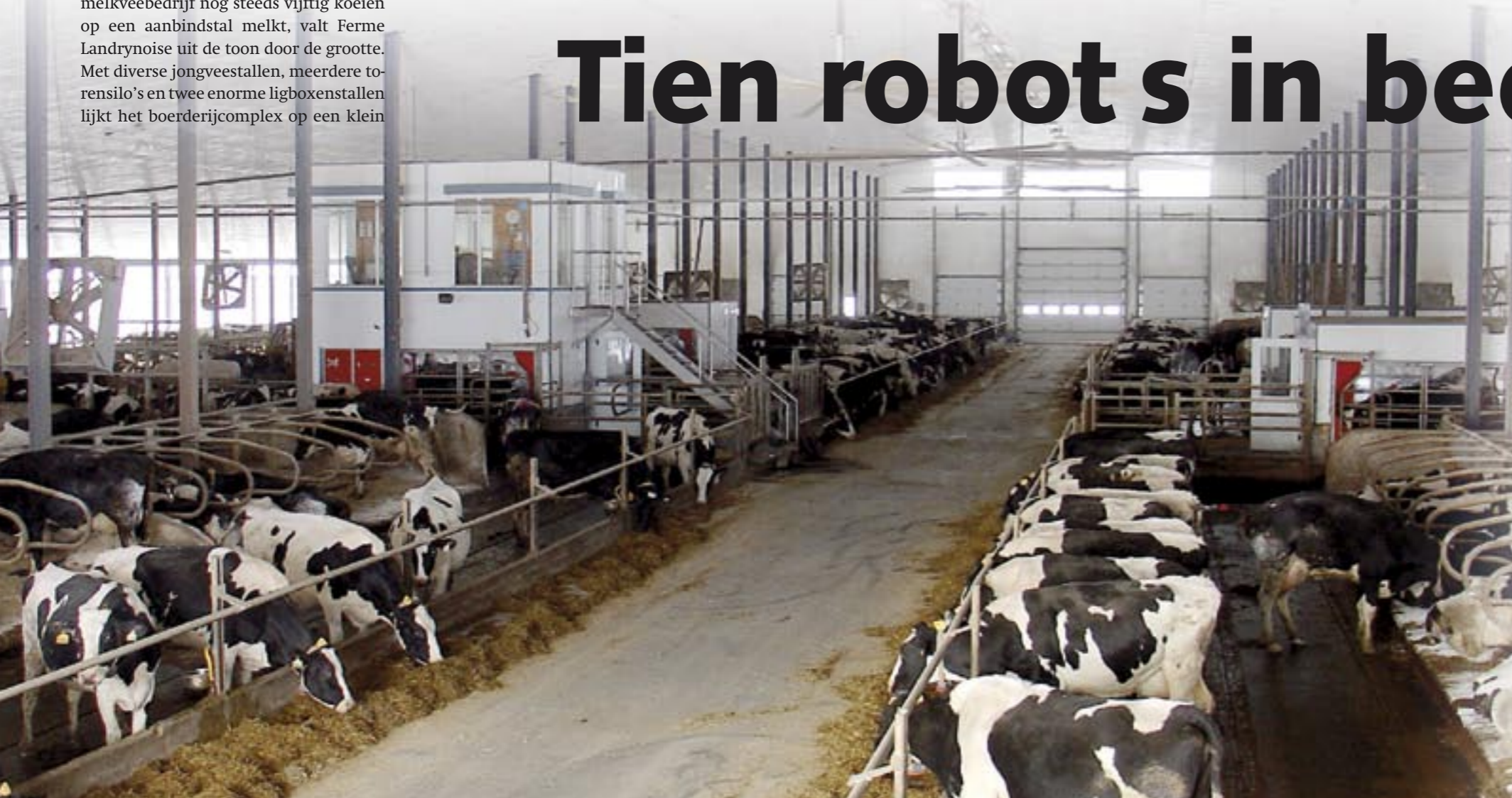
Runderhotel met tien robots

De immense nieuwe ligboxenstal van 66 bij 98 meter is uitgevoerd met twaalf rijen ligboxen en heeft drie voergangen. Het is een waar runderhotel waarin op het gebied van koecomfort en arbeidsgemak niets is bezuinigd. Vanwege de lange, strenge winters en de vochtige, hete zomers in Quebec – de temperaturen kunnen variëren van -35°C 's winters tot +35°C 's zomers – is de stal volledig geïsoleerd en uitgerust met 36 computergestuurde ventilatoren voor een optimale klimaatbeheersing. Vooroptimaalkoever-

Uitgangspunt voor nieuwe stal was korte looplijnen met centrale plaatsing van de melkrobots

Canadees Carl Landry: 'Combinatie van melkstal met melkrobots ideaal'

Tien robots in bedrijf



een strak werkschema is het management op dit bedrijf uit te voeren' legt Daniël uit. 'Er zijn buiten het personeel dat het landwerk verricht slechts acht personen die de 3300-koppige veestapel verzorgen. In de robotstal begint de dag 's morgens om vier uur, één persoon doet alle veeverzorging, maakt de ligboxen schoon, werkt de robot-tattentielijsten op onregelmatigheden af en doet de tochtigheidswaarneming. Dit duurt tot 12 uur 's middags. Om 4 uur 's middags begint de tweede ronde die 's avonds om twaalf uur eindigt. Er is dus 8 uur per dag niemand in de stal aanwezig. We vinden dit erg belangrijk voor de rust in het koppel, en het bevordert volgens ons de vrijwillige robotbezoeken', verklaart Daniël.

Het voeren van het hele koppel melkvee, jongvee en droge koeien – ook een dagtaak – wordt door een derde persoon uitgevoerd. De ploeg in de oude stal waarin de 550 koeien twee keer daags gemolken worden bestaat uit drie man. Claude Landry, een neef van de drie broers, is op het bedrijf verantwoordelijk voor de veeadministratie, de afkalvingen en de inseminaties in beide melkgroepen. Een medewerkster verzorgt de jongveeopfok.

'Na het afkalven melken we de koeien ongeveer twee weken in de melkstal. Op een vaste dag in de week verhuizen de verse koeien naar de robotstal en worden de koeien met een productie lager dan 25 liter naar de melkstalgroep verhuisd. Op deze manier duurt het melken in de melkstal zo kort mogelijk en krijgen de verse koeien de kans zich in de robots minimaal drie keer per dag te laten melken. Hierdoor profiteren we optimaal van de piekproductie in elke lactatie. Ook voor de uiergezondheid blijkt dit zijn uitwerking te hebben. Een celgetal van rond de 80.000

met 650 koeien in lactatie op de melkrobots is geen uitzondering', aldus Daniël. 'Door deze groepsindeling kunnen we de voeding per stal ook aanpassen op de verschillende productieniveaus en hiermee goedkoper produceren. Terwijl de melkstalgroep een productie van 25 liter gemiddeld realiseert, ligt dit voor de robotgroepen op ruim 32 liter gemiddeld. Stel dat we alle landwerk in loonwerk zouden uitbesteden, dan leveren we op jaarbasis ruim 1.400.000 liter melk per arbeidskracht. Dat is niet slecht.'

Hogere melkprijs

In het groeiproces van het bedrijf vroegen de broers Landry zich begin jaren negentig af waar nog geld te besparen was. Een eigen melktransportwagen bleek een juiste investering om het saldo per liter nog te verbeteren. Dat dit voor derde partijen interessant was bleek later. 'Omdat we in staat waren 20.000 kg melk zelf af te leveren konden we de melk verkopen aan de joodse gemeenschap in Montreal. Is er koosjere melk nodig, dan komt de rabbijn de stal in, doet zijn gebeden en surveilleert vervolgens het melkproces', vertelt Eric (38). 'Melk van koeien die een gedraaide lebmaag hebben gehad wordt niet geaccepteerd en we moesten in beide stallen een aparte, tweede melktankaanschaffen. Dit weegt echter niet op tegen het voordeel van 1,40 dollar (1 euro) per 100 liter melk. Dat is op jaarbasis toch 95.000 dollar (68.000 euro).' Aan de toch al riant melkprijs van 67 dollar per 100 liter (47,50 euro) in Canada wordt zo nog het nodige toegevoegd.

Robotkoe vereist

Wat voor fokdoel streeft de familie na? 'Een agressieve koe met een goede uier en

een correctespeenplaatsing gecombineerd met een sterk frame met sterke klauwen en goed beenwerk. Wij willen hier geen watjes fokken. Bij zulke grote aantallen melkkoeien moet je niet te veel met een individuele probleemkoe bezig zijn. Dat kost te veel tijd', antwoordt Claude Landry. Op dit moment zitten er rietjes in het vat van Stormatic, Titanic, Derek en Lucky Mike. 'Vooral de vaarskalveren van Lucky Mike vallen op door hun luxe uiterlijk', zegt Claude tevreden. 'Een gemiddelde productie van rond de 9400 liter halen we nu al. Over één tot twee jaar moet er 10.000 liter per koe inzitten met vooral wat hogere vetgehalten. Hier hebben we nooit op gefokt, omdat voor de uitbetaling het vetgehalte niet veel uitmaakte. Nu dat sinds een half jaar veranderd is, letten we meer op een positieve vetvererving om ons gemiddelde van 3,90% hoger te krijgen.'

'In de robotgroep beginnen we na vijftig dagen met insemineren. We gaan uit van maximaal drie inseminaties, vier bij een uitzonderlijke koe. Is een koe daarna nog niet drachtig dan wordt ze in een robotgroep geplaatst waar een stier bij loopt. Ook in de melkstalgroep is een stier aanwezig voor eventuele opbrekers. We proberen ons voor te bereiden op de toekomst. Nu komt het bij uitzondering voor dat we een koe uit de robotgroep naar de melkstalgroep moeten overplaatsen vanwege een te nauwe achterspeenplaatsing', stelt Claude.

Er zijn plannen om ook in de melkstalgroep meerdere melkrobots te plaatsen. 'Ik wil onze koeien er klaar voor hebben. Dan zijn er waarschijnlijk nog twee arbeidsplaatsen uit te sparen', spreekt Claude stellig uit.

Luuk Reissenweber

Links de ligboxenstal waar 550 koeien gemolken worden in een 2x24-visgraat, rechts de nieuwe stal (650 koeien), uitgerust met tien melkrobots

