



© ANNE VANDENBOSCH

KOSTEN DRUKKEN MET EIGEN VOEDERS

De eerste sneeuw van de recente koudegolf viel in Limburg. Net die dag hebben we afspraak met Steven Broekx op het Miekershof in Maaseik. Zijn nieuwe vleesvarkensstal – nu 8 maanden in gebruik – ligt voor het eerst onder een sneeuwtapijt. – *Anne Vandenbosch*

STEVEN BROEKX

Leeftijd: 34 jaar
 Gemeente: Maaseik
 Specialisatie: akkerbouw en 1768 vleesvarkens

Steven maakte doordachte keuzes bij de bouw en de inrichting van zijn varkensstal. De administratieve molen draaide 3 jaar vooraleer de bouwwerken van start konden gaan.

Steven Broekx boert nog niet zo lang fulltime. Na zijn studies als industrieel ingenieur in Geel was hij actief in de veevoedersector. Maar zoals zo dikwijls kruipt het bloed waar het niet gaan kan... Sinds midden 2010 nam hij de helft van de akkerbouwactiviteiten van zijn vader over en kwam er – eindelijk – ook zicht op de nieuwe vleesvarkensstal.

Alles in eigen handen

“We zijn 3 jaar bezig geweest om alle administratieve rompslomp in orde te krijgen vooraleer we mochten bouwen”, steekt Steven van wal. De stal was gepland naast het ouderlijke bedrijf. “Mijn vader houdt 220 zeugen in een traditioneel weekstelsel. Zijn biggen werden tot vorig jaar verkocht aan enkele vleesvarkenshouders. We kochten de afgemeste vleesvarkens opnieuw in om ze te verkopen via een grossist. De ontbrekende stap op ons bedrijf was dus de dieren zelf afmesten. Vandaar mijn beslissing om als varkenshouder te starten. Door de varkens zelf af te mesten, kunnen we alle factoren immers nog beter in de hand houden. Ik weet exact welke biggen ik in mijn stal krijg én we maken nu ook ons eigen voeder. We telen namelijk zelf maïs,

tarwe en gerst. Deze granen vullen we aan met een kernvoeder. Daardoor kunnen we de voerkosten drukken." Stevens vader kruist het BN-ras met het Fins Landras. "Dit zijn gemakkelijke zeugen, maar er moeten natuurlijk wel voldoende biggen geproduceerd worden. Ze worden geïnsemineerd met Piétrain. De biggen verhuizen nu op een gewicht van 20 kg naar de nieuwe stal. In het traject van 20 tot 120 kg groeien de varkens 800 g per dag. Dat is meer dan vroeger. Ze bereiken dus sneller hun slachtgewicht, terwijl de kwaliteit gelijk bleef. Ik verkoop de slachtvarkens immers nog steeds aan dezelfde grossist."

Ventilatiekeuze bepaalt bouw

Steven is een kostenbewuste varkenshouder. Hij maakte bij de bouw en inrichting van de nieuwe stal enkele doordachte keuzes. "Ik wist hoe groot de stal moest worden, er moest plaats zijn voor 1768 varkens, maar ik wilde ook duurzaam bouwen. Niet te duur, maar toch degelijk. Ik wilde een stal met een optimale verluchting en met vloerbestanden. Daardoor moest ik alvast een luchtwasser voorzien om te voldoen aan de ammoniakwetgeving. Ik wilde bovendien niet alleen besparen op de voerkosten door eigen granen te gebruiken, maar ook door inzet van een goed computergestuurd voersysteem."

Steven wilde de ventilatielucht op een goedkope manier op alle plaatsen in de stal krijgen, maar door de grootte van het gebouw – 55,78 m op 35,76 m – was dat niet evident. "Eerst dacht ik aan kanaalventilatie en grote afdelingen voor 150 varkens. Op deze locatie waait echter steeds een harde wind, waardoor ik twijfelde aan de invloed ervan op de ventilatie. Ik hoorde ook enkele ongunstige ervaringen van collega's. Ik koos dus uiteindelijk voor kleinere afdelingen met deurventilatie. Vandaag is dat een niet zo evidente keuze voor moderne varkensstallen. Deze stal telt nu 17 afdelingen met 8 hokken voor telkens 13 dieren. De verse lucht komt via een metaalrooster langs 3 zijden de stal binnen: onder het technische lokaal in het midden van de stal en aan de beide kopzijden. Deze lucht komt ondergronds naar de centrale gang. Bij harde wind kunnen we een inlaat afdekken of het wordt dan een uitlaat. We hebben al gemerkt dat dit lukt zonder dat er ongewenste onderdruk ontstaat. Grote en diepe kanalen zorgen voor een grote luchtbuffer. Hierdoor is de temperatuur van de binnenkomende lucht vrij constant, we zien maximaal een schommeling van 2 °C. Een recent voorbeeld: bij -18 °C

buiten is de inkomende lucht 7 °C in de centrale gang, bij -8 °C overdag is het 8,5 °C in de gang. De lucht gaat vervolgens van de centrale gang naar de afdelingen doorheen het open gedeelte van de deuren. De afdelingen hebben geen vals plafond, waardoor de varkens over een groot volume lucht beschikken. Hoewel deze ruime afdelingen langer zijn dan 16 m geeft dit voor de ventilatie helemaal geen problemen."

.....
Steven wilde de ventilatielucht op een goedkope manier op alle plaatsen in de stal krijgen.



De hokken kregen een vloer op maat. VDV Beton bracht een bijkomende gleuf aan tussen de panelen en de rooster zodat het reinigen vlotter verloopt.

"De gangbreedte is belangrijk bij deurventilatie", vult *Luc Van Lierop* van VDV Beton aan, die het gesprek bijwoont. "Een voergang van 1 m, zoals hier, is ideaal. De hokdiepte werd met opzet beperkt gehouden, namelijk slechts 2,5 m, de lengte meet 4 m. Daardoor raakt de ventilatielucht overal voldoende in het hok, dat toonde een rookproef al aan. Het is meegenomen dat een ondiep hok het overzicht over de dieren vergemakkelijkt." De ventilatielucht wordt naar het centrale kanaal gestuurd. Dit 'kanaal' beneemt de hele breedte onder het dak, een erg ruim volume dus. Vier grote ventilatoren trekken de vuile lucht op een gecontroleerde wijze naar de luchtkamer voor de

luchtwasser. Steven koos bewust voor een chemische luchtwasser van Inno+. Deze werd geïnstalleerd door de firma Droeshaut. "Bij een chemische luchtwasser kan je de parameters goed onder controle houden en het systeem geeft weinig bijkomend werk", legt Steven uit. "De luchtwasser staat als een aparte 'doos' op een verhoog achter de kopgevel. Het waspakket meet slechts 35 cm. Deze beperkte dikte geeft weinig risico op verstopping. Het systeem stuurt zeer veel water rond waardoor de pakketten niet vervuilen. Het grote oppervlak en de ondiepe pakketten zorgen ook voor een lage luchtsnelheid en dus een beperkt energieverbruik. Deze wasser heeft bovendien een eenvoudige en overzichtelijke sturing."

Op maat

De stal werd gebouwd door B&G Agriculture Building. De afmetingen moesten door alle partners in dit bouwverhaal erg strikt opgevolgd worden. "Ik wilde immers de hokafscheidingen tussen – en niet op – de roosters plaatsen, met andere woorden op de putmuren", vertelt Steven. "De rooster moet bovendien goed mest doorlaten om zo weinig mogelijk mestoplossing te hebben. En bij het kuisen, wil ik de mest makkelijk kunnen wegsputten, dus zonder dat deze in een ander hok beland." VDV Beton maakte voor Steven roosters op maat. Luc: "Elk rooster meet slechts 2,5 m op 50 cm en is 10 cm dik. Ze moesten aan de uiteinden telkens rusten op de muurtjes van de kelder. Op vraag

van Steven zit er een bijkomende gleuf tussen de panelen en de rooster om ze gemakkelijker te reinigen." Steven: "Door deze extra vereisten moest de mestput hier uiterst nauwkeurig uitgevoerd worden, de montage van de losse roosters op de putmuren was letterlijk millimeterwerk. Ik volgde de bouwwerkzaamheden dus van erg nabij op, maar Albo Betonbouw klaarde die klus prima. De wanden van de afdelingen zijn onderaan in beton uitgevoerd, erboven werd kunststof gemonteerd. Dat is alweer degelijk én gemakkelijk bij het poetsen. Anderzijds hebben we de voergang uitgevoerd in eenvoudige betonplaten. Op sommige zaken geef ik echter niet toe. Zo maakten we de hokdeurtjes zelf 'tocht dicht' door er een extra klep in inox op te monteren. Dat klusje vergde wel wat moeite, maar nu moet de verse lucht zeker over de wanden.

De opstaande spanten in de afdelingen gaven we onderaan (1 m) telkens een bescherming in inox dat beter bestand is tegen het agressieve milieu, de open ruimte tussen beiden materialen vulden we voor de stevigheid op met beton. In de ruime centrale gang heb ik ervoor gezorgd dat de drukventielen van de voederinstallatie beschermd zijn tegen water en stof. Ze zitten in een kunststoffen doosje en het geheel ziet er proper uit. De schuifdeuren hebben we aan rails in inox gehangen. Dit kan goedkoper, maar dan riskeer je dat het metaal al snel aangetast wordt door de ammoniak met veel ergernis tot gevolg. Ondanks de zware winter werd de timing van onze bouw perfect nagekomen. De bouwwerkzaamheden startten in oktober 2010 en we hielden op 1 april 2011 een opendeurdag. Toen moesten we nog wel de voederinstallatie afwerken waardoor we

de stal pas op 1 juli in gebruik namen. Bij die eerste ronde staken we slechts 12 dieren per hok."

Kosten besparen met eigen voeder

Steven gebruikt zijn ervaring in veevoeder nu optimaal op zijn bedrijf. "De varkens van de eerste ronde hadden een vergelijkbare voederconversie als voordien, maar onze voerkosten waren wel lager! We kopen enkel kernvoeder. Naargelang het doel beneemt dit 35 tot 50% van het rantsoen. Kernvoederproducent De Heus berekent onze voedersamenstelling. De rest van het voeder bestaat immers uit eigen granen. We gebruiken hierbij vrij veel gerst.

We maken 3 basisrantsoenen: voor de biggen, voor baren en voor de zeugen. Door baren en zeugen apart af te mesten, kan je voerkosten besparen. Daarnaast gebruiken we een biggenkern tot 40 kg en een vleesvarkenkern nadien. De overgang tussen beide gebeurt weliswaar geleidelijk. Ik volg nauwgezet de voederopname via de voedercomputer. Op basis daarvan maak ik de switch naar het vleesvarkenvoeder. In de afmestfase stuur ik het voeder naargelang de conditie van de dieren. Soms moet je bijvoorbeeld de groei van de baren wat temperen of de zeugen wat bijvoederen. De voederbakken van Devos staan telkens tussen 2 hokken. Dat zijn eenvoudige, maar goede voederbakken. Met een draaihendel kan je gemakkelijk de voerdoorlaat aanpassen. Ze zijn erg geschikt voor onze mengeling. Hoewel de kern een kruimelvorm heeft, geeft dit geen ontmenging met ons meel."

Steven is heel wat minder tevreden van de voederinstallatie van Tecom: "Ze voldoet niet aan de verwachtingen. Ik had me hierover nochtans goed geïnformeerd. De granen en maïs worden gestockeerd in silo's naast de stal. Het graan wordt in een hamermolen gemalen en gaat vervolgens in een zakkensilo. De montage van die zakkensilo's is niet goed gedaan, ik kan de volledige capaciteit niet gebruiken. In de weeg-menginstallatie wordt het graan, de CCM en de kern samengebracht. Het samenstellen van de rantsoenen loopt wel goed, maar het doseren ervan niet. Ik deed intussen een test: ik ving het voeder op en wog het manueel en dan zie je serieuze verschillen. De installatie doseert dus niet de correcte hoeveelheid voeder per bak. Ook het voerprogramma van Tell zit vol mankementen. Het werkt niet handig en je kan heel wat gegevens niet meer opnieuw opvragen na de input. Dit moet nog anders want op deze manier is het niets waard bij het managen van mijn bedrijf!" ■



1 De luchtwasser staat als een aparte 'doos' op een verhoog achter de kopgevel. 2 Steven maakt de voeders zelf op basis van eigen granen en een aangekochte kern in kruimelvorm.