

Cees Posch: 'Ons zegt 2015 niet zoveel, we wennen graag eerst aan de nieuwe situatie'

Met rust en precisie naar topproductie

Lijstaanvoerder van Noord-Holland en nummer vijf van Nederland voor het hoogste ejr. Het is Jan en Cees Posch min of meer overkomen door een uitstekend management. Vooral 3,70 procent eiwit en 387 dagen tussenkalftijd zijn opvallend goed.

tekst **Florus Pellikaan**



Jan, Rein, Tjerk en Cees Posch

Binnen de top tien van bedrijven met de hoogste melkproductie is het bedrijf van Jan en Cees Posch in Westwoud met 200 koeien het grootst.



Aantal koeien:	200
Aantal stuks jongvee:	150
Hoeveelheid melk:	2,1 miljoen kg
Rollend jaargem.:	11.086 4,42 3,70 ejr 2916
Grond:	100 ha (60 ha eigendom)

Wie op bezoek is bij de melkveehouders Jan (55) en Cees (49) Posch in Westwoud heeft niet direct door bij een van de topmelkers van Nederland aangeschoven te zijn. De Noord-Hollanders hebben geen ingewikkelde voerstrategie, innovatieve stappentellers of duur stiergebruik. In tegendeel zelfs. Al jaren voeren ze dezelfde brok, tochtwaarneming gebeurt louter met het blote oog en twintig euro per spermarietje is eigenlijk het maximum.

Maar wie goed luistert, komt steeds verder achter het geheim van de hoge productie. Rust in de stal en veel discipline in alle werkzaamheden verklaren alles. 'De hoge productie is voor ons geen doel

op zich. Maar we doen voor een goed resultaat wel alle dagen ons best. Het hele plaatje moet gewoon kloppen en dan kun je tot een leuk resultaat komen', verwoordt Cees Posch de bescheiden mening van de beide broers. 'We zijn daarbij niet alle dagen aan het rekenen, want knippen kost altijd geld omdat het schommelingen geeft. En rust voor de koeien is het allerbelangrijkste wat er is.'

Robot is meer dan melksysteem

Tot 2009 molken de broers in de oude stal en was de productie helemaal niet bijzonder hoog. Met tmr – omdat er een tekort aan krachtvoerboxen was – en

weidegang in de zomerperiode werd een jaarproductie van rond de 9000 kilo melk gehaald. Hoewel de nieuwe stal en nieuwe bedrijfsvoering de hoge productie verklaren, was het de beperkte ruimte in de oude stal die de aanleiding voor nieuwbouw vormde. 'We zijn altijd gestaag gegroeid, maar 140 koeien was echt het maximum in de oude stal. Daarnaast stonden de melkstal en het tanklokaal tussen het woonhuis en de stal in. Hierdoor was er geen ruimte voor een grotere melkstal en -tank. Bovendien vonden we tegen de stal aan wonen niet meer van deze tijd', vertelt Cees. Plannen voor een nieuwe stal verrezen, onder andere met in het buitenland op-



Sinds de bouw van de nieuwe stal in 2009 gaan de koeien niet meer naar buiten



Rust in het koppel is een belangrijke verklaring voor de torenhoge melkproductie

gedane inspiratie. 'Ik was in Denemarken ontzettend enthousiast geworden over robotmelken. Het is een uiterst compleet melksysteem met voeren, spenen sprayen, ontsmetting van de tepelbekers, melken per kwartier en allerlei bepalingen zoals geleidbaarheid', somt Jan de voordelen op.

Cees vult aan: 'Robotmelken is alleen een heel ander type bedrijfsvoering. Je werk is het interpreteren van kengetallen, dat zijn je handvatten. Maar dat is betere informatie dan de beperkte controle die je in grote melkstallen met veel capaciteit hebt. Een robot is door de hoeveelheid informatie zoveel meer dan alleen een melksysteem.'

Ergeren aan weidediscussie

Het robotmelken heeft volgens de Noord-Hollandse melkveehouders zonder enige twijfel bijgedragen aan de hoge productie in het afgelopen jaar. Zo mogen de broers met gemiddeld drie melkingen per koe niet klagen over hoe de koeien op de robot lopen. Jan: 'We hebben ervoor gekozen om de robots midden in de stal te zetten omdat we ervan overtuigd zijn dat koeien op de geluiden

van de robot lopen. Daarnaast zorgt robotmelken voor heel veel rust in het koppel en dat heeft een veel groter effect op productie en gezondheid dan vaak wordt gedacht.'

Op dit moment ligt de productie per robot, van het type A3, op bijna 7 ton per jaar. De belangrijkste reden dat dit lukt, is het dicht houden van de staldeur. Het vormt de brug naar het onderwerp waarbij bescheidenheid bij de broers even plaatsmaakt voor een stevige stellingname. 'We ergeren ons eraan dat we als leverancier van wat men stalmelk noemt door FrieslandCampina de verkeerde hoek in worden gedraaid. Er komt een negatieve stempel op melk van koeien die binnen blijven en dat terwijl deze koeien geen last hebben van leverbot, worminfecties, pensverzuuring en salmonella. De negatieve toonzetting gaat ons aan het hart, omdat wij het op het eigen bedrijf zo anders ervaren. Het is daarom niet gezegd dat wij aan FrieslandCampina melk blijven leveren', stelt Cees.

Jan vult aan met argumenten voor het binnenhouden van de koeien: 'Er zijn te weinig dagen dat je goed kunt weiden en wij vinden niets irritanter dan dat koei-

en een halve dag op de dam staan. Dat strookt niet met ons streven naar rust in het koppel en een constante voeding. We hebben hier veel burgers op het bedrijf gehad aan wie we het verhaal hebben uitgelegd en iedereen gaat hier enthousiast weg.'

Broei is funest

De nieuwe ligboxenstal is eenvoudig ingedeeld met een 2 x 3 opstelling en aan beide zijden de ruimte voor elk twee robots. Op dit moment draaien er drie robots en dient een kwart van de stal nog voor de opslag van hooi, stro en machines. In één robotgroep zitten alleen vaarzen, maar alle koeien krijgen wel hetzelfde rantsoen.

Voeding blijkt iets waar de broers met veel precisie mee bezig zijn, maar niet door daar veel in te veranderen. Opnieuw is rust het credo. 'We hebben al heel lang geen rigoureuze wijzigingen in het rantsoen gedaan. De hoeveelheid gras en mais is stabiel en we sturen hooguit wat bij met tarwegistconcentraat of meel. Ook voeren we al jaren dezelfde brok', vertelt Cees en hij illustreert de voordelen van constante voe-



De melkrobots staan aan beide zijden midden in de stal voor een goede loop van de koeien

ding met een voorbeeld. 'Afgelopen zomer hadden we een paar melkziektegevallen achter elkaar. Toch hebben we het rantsoen niet veranderd en verdween de melkziekte weer. Had je wel dingen gewijzigd, dan waren de problemen misschien groter geworden.'

De broers focussen vooral op het inkuielen van goed en constant ruwvoer. Om dat te bereiken doen ze bijna al het landwerk zelf. 'Broei in de kuil is bijvoor-

Twee keer per dag wordt er een vers rantsoen gemaakt met de zelfrijdende voermengwagen



beeld funest en moet je voorkomen door perfect aanrijden. Maar ook de goede grond helpt bij het realiseren van een hoge productie. Graskuilen tussen de 950 en 980 vem zijn geen uitzondering.' Het rantsoen bestaat uit 22 kilo kuilgras, 13 kilo mais, 5 kilo tarwegistconcentraat (tgc) en 3 kilo meel (inclusief mineralen en krijt) aangevuld met 16 kilo krachtvoer per 100 kilo melk in de robot en krachtvoerbox. 'De voerkosten liggen hier wel eens boven die van de referentiegroep', verwijst Cees naar de voerkosten van 9,48 euro per 100 kilo meetmelk (inclusief tgc en mineralen). 'Maar door het hoge eiwit in de melk realiseren we wel een bovengemiddeld voersaldo van 3770 euro per koe exclusief ruwvoer.'

Zes keer per dag door koppel

De bereiding van het rantsoen gebeurt twee keer per dag met een zelfrijdende voermengwagen. 'Hiermee is nauwkeuriger te laden dan met de shovel en het geeft een homogeen product. Ook blijft het erf schoner', illustreert Cees nogmaals de precisie waarmee wordt gewerkt. Het voer wordt diverse keren per dag aangeschoven door de op het bedrijf van Posch geteste en doorontwikkelde voerschuif van dorpsgenoot JOZ.

Volgens de broers is een ruim voeraanbod en het accepteren van restvoer een belangrijke schakel binnen de hoge productie. 'Een koe kan prima minder vreten, maar dat gaat ten koste van eerst de conditie en dan de productie van de koeien', vertelt Jan. Tijdens een rondje door de stal laten de koeien met hun conditie duidelijk zien dat ze niets tekortkomen. Het is mogelijk een verklaring voor de puike tussenkalftijd van 387 dagen die de broers realiseren. 'We doen alle tochtigheidswaarnemingen met het blote oog. Doordat er zoveel rust in de stal is,

valt een koe die haar kop hoog houdt al op. We lopen vijf tot zes keer per dag langs de boxen en schrijven het op als we bloed of vuil slijm zien. Drachtcontrole doen we sinds kort in de melk omdat dit ook voor rust in het koppel zorgt', vertelt Cees. Ook het bekappen van de koeien doen de veehouders zelf. Voor het gemakkelijk pakken van de dieren hebben bijna alle koeien een halster om.

Geëxporteerd naar Amerika

Het hoge eiwit dat het koppel afgelopen jaar realiseerde, laat zich niet alleen verklaren door een goed rantsoen, maar ook door de fokkerij. 'Van oudsher zit er een behoorlijke basis in de koeien. Als eerste geregistreerde honderdtonner van Nederland liep hier Clazina 48 in de stal. En vanuit dit koppel zijn er Hollandse koeien geëxporteerd naar Amerika', vertelt Jan. Wat te smalle koeien zorgden tien jaar geleden voor de start met paringen via het aAa-systeem. Jan: 'We hebben stieren als Kian en Kodak vervolgens veel gebruikt. Dat heeft gezorgd voor probleemloze dieren met goede gehalten.' Cees vult aan: 'We fokken eigenlijk onder het Nederlands gemiddelde voor melk en gebruiken geen dure, maar vooral heel betrouwbare stieren.'

Richting de toekomst zetten de broers de strategie van rustige groei voort. 'Op dit moment zitten de drie robots al aardig vol, maar we zien wel wanneer de vierde robot komt. Ons zegt 2015 ook niet zoveel. We groeien voorzichtig door en wennen graag eerst aan een nieuwe situatie zonder quotum en met mestafzet', vertelt Cees. Maar de zoons van Jan, Tjerk (18) en Rein (16) staan al wel te trappelen om het bedrijf in de toekomst voort te zetten. 'Op den duur zal die vierde robot er vast komen. En als de stal vol is, mogen de jongens beslissen hoe ze verder gaan.' |