

**Steegro**

Henk en Erna van der Steege melken in Marknesse 500 koeien. Routine is het sleutelwoord in hun bedrijf. De discussie over megastallen is in hun ogen ongegrond.



Aantal koeien:	<b>500</b>
Melkquotum:	<b>4.900.000 kg</b>
Grond:	<b>320 ha (inclusief 160 ha akkerbouw)</b>
Voerefficiëntie:	<b>1,45 kilo melk per kilo droge stof voer</b>



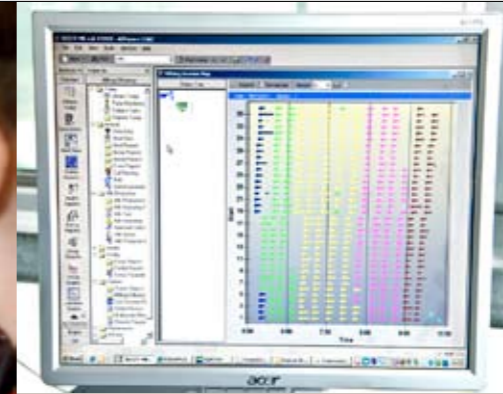
Henk en Erna van der Steege



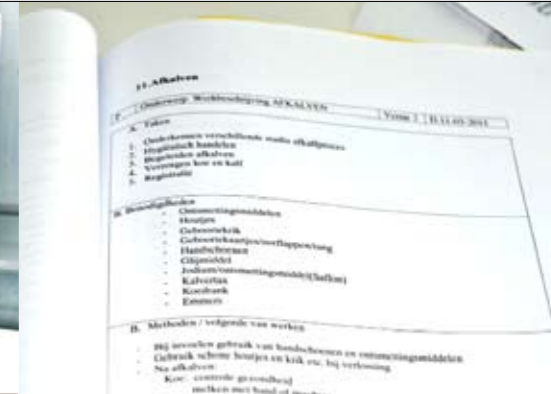
Tweemaal daags melken in de 2 x 18 visgraat melkstal, koeien worden in zestallen voorbehandeld



Standaard de temperatuur controleren van koeien in de opstartgroep



Het melkproces is haarfijn te beoordelen op de computer



Uitgeschreven protocol bewaakt de routine

Henk van der Steege zweert bij uitgeschreven protocol voor zijn medewerkers

# Routine tot op het bot

De organisatie op het melkveebedrijf van Henk en Erna van der Steege staat als een huis. Niets wordt aan het toeval overgelaten op het 500 koeien tellende bedrijf. De ondernemers controleren dagelijks het gewicht van de koe, haar activiteit, het laten schieten van de melk en als het nodig is de temperatuur.

tekst **Tijmen van Zessen**

Het contrast is groot: de 25 melkkoeien waarmee Henk van der Steege in 1976 begon tegen de 500 melk- en kalfkoeien die zijn bedrijf op dit moment telt. In 2006 startte hij in Marknesse een nieuw bedrijf op een voormalige akkerbouwlocatie.

Wie rondloopt over het terrein voelt zich klein tussen de enorme gebouwen en alle bedrijvigheid die er plaatsvindt. Van der Steege zelf maakt een ontspannen indruk als hij in zijn kantoor uitlegt waarom hij koos voor deze bedrijfsopzet. 'We waren op ons oude bedrijf in Zwolle al gewend om met vreemd personeel te werken. Daar molken we 150 koeien en hadden we één medewerker. Maar met één of twee werknemers ben je kwetsbaar. Met meer mensen kun je het werk beter verdelen. Ziekte en verlof zijn makkelijker op te vangen. Dat blijft een moeilijk verhaal op een bedrijf van honderd tot tweehonderd koeien.'

## Discussie megastallen

Economische motieven zijn van minder belang geweest voor de groei strategie, al is de nieuwbouw met een grote omzet

wel makkelijker terug te verdienen, erkent Van der Steege. Hij zucht even als de discussie over megastallen desgevraagd ter sprake komt. 'Wat moet ik daarover zeggen? Het lijkt soms alsof koeien het beter moeten hebben dan mensen. Ons motto is goed te zijn voor mens, dier en milieu. Bewust in die volgorde. Hier komt verborgen dierenleed niet voor. Als koeien hier geen goede zorg krijgen, produceren ze niet en worden we daar direct op afgerekend. Dat is ook de kwetsbaarheid van een bedrijf op deze schaal.'

## Poolse melkers verademing

Samen met zijn vrouw Erna de Groot (51) vormt Henk van der Steege (53) de combinatie Steegro, bekend van vastgoedactiviteiten en bemiddeling in productierechten en melkafname. Het melkveebedrijf in Marknesse staat onder verantwoordelijkheid van Henk en telt vijf fulltime medewerkers uit Nederland en Polen. Erna ziet toe op een deel van de administratie en houdt een vinger aan de pols waar het gaat om de technische kengetallen. Beiden zijn gedreven en be-

dreven in hun bedrijfsvoering, die wezenlijk verschilt van die op een doorsnee melkveebedrijf. Het melkproces is haarfijn te beoordelen op de computer. Henk laat het zien en wijst naar het beeldscherm. 'Kijk, elk pijltje staat voor een koe, waarbij de lengte van het pijltje de melktijd aangeeft. We zien het aantal shifts per uur en het resultaat van de voorbehandeling. Is een koe te kort of te lang voorbehandeld, dan is er de eerste

twintig seconden na aansluiten te weinig melkstroom. Reken maar eens uit hoeveel langer er wordt gemolken als de voorbehandeling vijf seconden langer duurt. Een half uur tot een uur is niks.' De koeien worden in een 2 x 18 visgraat gemolken en in zestallen voorbehandeld (per koe tien seconden) en aangesloten. Drie Poolse melkers wisselen elkaar per melkbeurt af en krijgen een vast aantal uren betaald. 'Als ze korter melken, hebben zij geluk. We wilden eerst niet beginnen aan Poolse medewerkers, maar nu ze er zijn, vinden we het een verademing. Het zijn mensen met routine, het melken is hun domein.' Routine is een sleutelwoord in de bedrijfsvoering. Niet alleen het melkproces

is in een uitgeschreven protocol uitgewerkt, ook het voeren, de klauwverzorging en de handelingen in de behandelstraat. 'Als je driehonderd koeien melkt met twee broers en een oom, dan is uitschrijven niet nodig, maar met voortdurend wisselende medewerkers wel. Wie nieuw op het bedrijf komt, krijgt eerst het protocol onder zijn neus', vertelt Erna. 'Doe je dat niet, dan werken vijf verschillende mensen op vijf verschillende manieren. Bovendien heeft niet iedereen dezelfde werktijden en dan is communiceren op papier praktisch.'

## Vijf productiegroepen

Van der Steege is afgestapt van het drie-maal daags melken. 'Het molk prachtig,

de productie steeg naar 11.000 kilo melk per koe, maar de arbeidskosten waren te hoog. De melkhoeveelheid per handeling was te laag.'

Ook het extra wisselen van de vijf productiegroepen was nadelig voor de arbeidsproductiviteit. De vijfhonderd koeien zijn opgedeeld in een opstartgroep (tot 14 dagen na afkalven), een vaarzen-groep, een hoogproductieve groep, een oudmelkte groep en een groep koeien met hoog celgetal. Met antibiotica behandelde koeien krijgen eveneens een eigen afdeling in de stal. 'Van de vaarzen-groep hebben we veel plezier. Er is geen bazige koe meer die een vaars op de kop neemt. Dat geeft veel meer rust onder de vaarzen.'



Ligboxenstal van 2006 biedt ruimte aan 500 koeien in vijf productiegroepen



Voerkeuken waar de voermengwagen laadt, de rantsaensamenstelling staat op chip



Deze weegunit (rechts) registreert van alle koeien het gewicht. Elke week op dinsdag gaan de koeien door het voetbad (uiterst links)

Van der Steege realiseert zich dat extra groepen de productiviteit belemmeren, maar blijft voorlopig bij het huidige aantal. 'Wij ervaren het opstartgroepje als erg nuttig. Als je het begin van de lactatie niet in de vingers hebt, krijg je de problemen in het kwadraat terug.'

Dagelijks nemen medewerkers de temperatuur op van de koeien in de opstartafdeling. Ze liggen voor in de stal en zijn op die manier goed in beeld. 'Kraamvrouwen moet je in het oog houden', lacht Erna. Ze vertelt dat de oudmelkte groep en de hoogproductieve dieren bij wijze van proef een periode zijn samen-gevoegd. 'Al snel werd duidelijk dat de oudmelkte dieren te veel vervetten op het hoogwaardige rantsoen van de hoogproductieve koeien. Dat is vragen om problemen met de stofwisseling, dat was dus geen succes.'

### Voeren met een chip

Alle melkgevendende dieren lopen na het melken standaard over een weegunit. Erna: 'Koeien die te hard slijten, komen op een attentielijst die we bespreken met onze voeradviseur.' Het voeren bestaat Steegro uit. De voermengwagen verstrekt de hoogproductieve dieren een rantsoen van gras, mais, perspulp, tarwe, raap, soja, maisschrootmeel, stro, wortels, mineralen en vier kilo droge stof premix, dat gedeeltelijk bestaat uit tarwegistconcentraat.

Het is een behoorlijk veelzijdig menu dat exact staat omschreven op een chip. Deze chip stopt de loonwerker in de voermengwagen, zodat hij precies weet

van welk voer hij hoeveel moet laden. 'Bij vertrek geeft hij de chip weer af, zodat wij aanpassingen kunnen invoeren. De samenstelling van het rantsoen verandert niet dagelijks, maar het maakt nogal wat uit of er tien droge koeien meer in de droogstandsgroep zitten', weet Erna. Het restvoer wordt standaard afgewogen in de voermengwagen, zodat het systeem weet hoeveel voer er daadwerkelijk is opgenomen.

'De computer berekent vervolgens de voerefficiëntie. Op dit moment levert elke kilo droge stof – ruwvoer plus krachtvoer – bijna anderhalve kilo melk op', vertelt Henk. Hij vindt voerefficiëntie een vanzelfsprekend kengetal. 'De voerkosten vormen na de arbeidskosten de hoogste kostenpost. Per kilo melk liggen de kosten van de aangekochte krachtvoerachtige producten op zeven cent.' Van elke productiegroep kent Van der Steege de voerefficiëntie, de productie en dankzij inline melkting de vet- en eiwitgehalten.

### Duizend rietjes per jaar

De routine zit het bedrijf in de vezels. Elke dinsdag krijgen de koeien een voetbad, de verhouding van formaline en kopersulfaat staat in een protocol. En de tochtregistratie? Die berust voor honderd procent op activiteitsmeting. Koeien worden automatisch gesepareerd en de ki komt elke dag. 'Het aantal inseminaties per koe staat nu op 2,2. Dat vinden wij een acceptabel niveau', zegt Erna.

De duizend rietjes sperma die Van der Steege jaarlijks via contracten afneemt,

zijn scherp in te kopen. De rest van het sperma vult hij aan via de standaard kanalen. Afgelopen jaar insemineerde het bedrijf vooral met Fiction, Cricket, Climax en met Twister als goede bevruchter. Sinds vorig jaar verzorgt Auke Landman het paringsadvies. 'Wat op ons bedrijf zwaar telt, zijn de gezondheidskenmerken. We willen zo min mogelijk werk aan een koe hebben, een zieke koe geeft werk in het kwadraat', stelt Erna. Henk vult haar aan: 'Gisteren waren we apetrots toen er nul dieren in de antibioticagroep zaten. Dat scheelt je direct twintig minuten melktijd.'

Het vervangingspercentage lag de afgelopen vijf jaar gemiddeld op dertig procent. 'Twee jaar geleden hadden we forse celgetalproblemen, dat vertekent het beeld. Op dit moment haalt 17 procent van de vaarzen de tweede lactatie niet, landelijk ligt dat veel hoger.' Erna denkt dat de lage uitval te danken is aan de aparte vaarzensgroep, de diepstrooiselboxen en het frisse stalklimaat.

### Digestaat in de box

Sinds kort zijn de diepstrooiselboxen niet meer met vlas, maar met gedroogde digestaat gevuld. Het digestaat komt uit de mestvergister van Steegro. Van der Steege kent de geluiden dat veel vergistingsinstallaties niet rendabel zijn. 'Het eerste jaar hebben we er geen geld mee verdiend, maar het tweede jaar was lucratief. Dit jaar wordt spannend, de hoge voerkosten drukken het rendement.'

➤ *kijk voor meer foto's op [www.veeteelt.nl](http://www.veeteelt.nl)*

Mestvergister (rechts) levert digestaat voor de diepstrooiselbox

