

Voor bedrijven met grotere veestapels is de keuze voor een bepaald type melksysteem niet per definitie anders dan voor een gemiddeld bedrijf. Alleen is de omvang van een gekozen melksysteem vaak groter. Bij een grotere melkcapaciteit is het belangrijk om genoeg aandacht te schenken aan ergonomie in de melkstal.

tekst **Annelies Debergh**



Efficiënt melken in grote melkstallen vraagt om voldoende comfort voor de koe en de melker

# Melksysteem maximaal benutten

**H**oe anders dan op doorsneebedrijven kijken veehouders met grote melkveebedrijven met tweehonderd koeien en meer tegen de keuze voor een bepaald melksysteem aan? Zijn daar grote verschillen in? Is de keuze voor een klassieke melkstal, een draaimelkstal of een serie melkrobots een individuele keuze?

Elk jaar opnieuw verzamelt het Melkcontrolecentrum of kortweg MCC Vlaanderen de gegevens van de nieuwe melkstallen in Vlaanderen. 'We zien dat grotere melkveebedrijven tot ongeveer 150 melkkoeien vaak kiezen voor twee tot drie melkrobots of een zij-aan-zij-melkstal', begint Koen Lommelen, hoofd bedrijfsadviesing bij MCC. Hij maakt een onderscheid met grotere bedrijven. 'De echt grotere bedrijven gaan vaker in de richting van de grotere draaimelkstallen. Boven de tweehonderd koeien gaat het dan vaak om buitenmelkers waarin twee tot drie melkers aan de slag gaan.'

Ook Marleen Roosen, communicatiever-

antwoordelijke bij BouMatic, spreekt bij melkveebedrijven met meer dan 200 melkkoeien vooral over draaimelkstallen. 'Bij die bedrijven zijn de draaimelkstallen het populairst omdat men grote veestapels daarmee ook relatief snel kan melken. Bovendien passen draaimelkstallen door hun hoge melkcapaciteit ook goed voor groeibedrijven.'

## Honderd koeien per manuur

De vraag welke types melkstallen grotere bedrijven kiezen kan ook Johan Grolleman als onafhankelijk melkwinningsadviseur goed beantwoorden. 'Grotere bedrijven kiezen vaak voor zij-aan-zij-melkstallen, al dan niet uitgevoerd als swingover of met snelle uitgang of rapid exit. Bij sommige melkveehouders gaat de voorkeur uit naar een draaimelkstal en dan kiezen melkveehouders het vaakst voor een buitenmelker.'

Afwegingen bij de keuze van een bepaald melkstaltype zijn vaak de capaciteit per

uur of tijdsefficiëntie en de duurzaamheid van het melksysteem, zo geeft Roosen van BouMatic aan. De groeimogelijkheden en tot slot ook de investeringskosten tellen mee in de keuze voor een bepaald systeem. 'Melkveehouders hebben soms de neiging om meer naar de mechanische eigenschappen van een draaistal te kijken', noemt ze als aandachtspunt. 'Korte melktijden zijn belangrijk, maar zijn nauw verbonden aan het koecomfort en het comfort van de melker. Hoe hoger het comfort voor de koe en dat van de melker, hoe efficiënter en rendabeler het melkproces kan plaatsvinden.'

In elk geval kiezen de grotere bedrijven voor duidelijk grotere uitvoeringen van de klassieke melkstaltypes. 'In het algemeen bouwen melkveehouders steeds grotere melkstallen', stelt Grolleman. 'Vaak stellen melkveehouders de norm om binnen anderhalf uur klaar te zijn met melken. Dan kun je je wel afvragen of dat de meest efficiënte manier van werken is en of dat het melkproces ten goede komt. Een melkstal waar de melker een rendement haalt van honderd koeien per uur melken is de meest efficiënte manier van melken.'

Johan Grolleman heeft het over melkstallen met een 2 x 12 of 2 x 14 opstelling. 'Bij een grotere melkstal is het vaak nodig om met duidelijke afspraken of een duidelijk melkprotocol te werken. In dat protocol is bepaald wie wat doet, zodat niemand elkaar in de weg loopt.'



Uiteindelijk blijft de melkstal waar één man in melkt volgens Grolleman doorgaans meer efficiënt. ‘Honderd tot honderdtwintig melkkoeien per uur is haalbaar als alle aspecten als voorbehandelen, melken en dippen worden meegerekend en ook worden gedaan. Er zijn bedrijven die een hogere capaciteit kunnen halen, maar die boeten dan vaak in op de kwaliteit van melken of laten bepaalde handelingen achterwege.’

Grolleman gaat uit van vijf rondjes per uur. ‘Theoretisch gezien is vijf rondjes draaien per uur goed haalbaar, ook in een 2x12. Maar velen halen dat net niet. Vaak gaat er met het wisselen van koeien tijd verloren. In feite zit juist daar ook het voordeel van de swingoverstal. Die is berekend op drie rondjes melken per uur en dat kan wel makkelijker in praktijk worden omgezet.’

In een draaimelkstal ligt het nog anders, stelt Marleen Roosen. ‘Het is de bedoeling om een slim evenwicht te vinden tussen het aantal melkers, het aantal koeien en de beoogde melktijd. Bij een te grote stal met te veel melkstanden, maar een gelijk aantal melkers verminderen de prestaties van de installatie omdat de installatie veel sneller hoort te draaien.’

### Wel of geen melkrobot

Een melkrobot wordt op grotere bedrijven vaak om een meer specifieke reden gekozen, zo geeft Marianne Blaauw van BouMatic Robotics aan. ‘Negen van de tien keer is het geen keuze tussen een

melkstal of melkrobot. We merken dat melkveehouders er vaak vooraf al voor hebben gekozen om met een melkrobot te gaan melken.’ Ze stipt meerdere redenen aan. ‘Dat kan zijn door lichamelijke klachten of omdat de melkveehouder een andere manier van leven wil en zijn taken makkelijker wil kunnen combineren met andere activiteiten.’

Daarbij komen de hogere onderhoudskosten van een melkrobot en een hoger water- en energiegebruik, zegt Koen Lommelen. Desalniettemin koos 33 procent van de Vlaamse melkveehouders die in 2013 investeerden, in een nieuw melksysteem voor automatisch melken. ‘Het moeilijkste aspect aan de melkrobot blijft toch de stapsgewijze groei’, geeft Koen Lommelen aan. ‘Een extra melkrobot betekent meteen een groei met vijftig tot zestig koeien. Bij een traditionele melkput kan de groei van het bedrijf meer geleidelijk verlopen.’

Ook Johan Grolleman wijst op de stapsgewijze groei met melkrobots. ‘Een melkrobot kan prima. Melkveehouders kunnen er in een stal met vier- tot vijfhonderd melkkoeien goed mee werken als de stal ook goed georganiseerd is. Als je bij een veestapel van bijna vijfhonderd koeien ook in vier stalletjes moet werken, dan ben je het arbeidsvoordeel wel kwijt. Bij automatisch melken is het nog belangrijker om goed na te denken over het koeiverkeer en meer bepaald de attentiekoeien. Bij een traditionele melkstal lopen alle koeien altijd door dezelfde

gang terug en is het koeiverkeer rondom de zorgkoeien gemakkelijker te organiseren. Bij een melkrobot is het nog belangrijker om goed na te denken over de verdere groei van het bedrijf.’

### Aandacht voor ergonomie

Wie dan toch voor de traditionele melkstal kiest, moet zich volgens Koen Lommelen goed de vraag stellen wat hij of zij wenst. ‘Je kunt investeren in een melkstal met veel sensoren en uitgebreide software, maar als je die uiteindelijk onvoldoende gaat benutten, blijft dat een verloren investering.’

Koen Lommelen wijst op verschillende insteken bij de keuze van het melksysteem. ‘Een aantal veehouders kiest bewust voor meer meetapparatuur, terwijl andere melkveehouders juist gaan voor snel en goedkoop veel koeien melken.’ Ergonomie krijgt in de praktijk nog te weinig aandacht. Dat ziet Johan Grolleman. ‘Een beweegbare putvloer en een goede begeleiding van het melkstel zijn belangrijk wanneer je grotere kuddes gaat melken.’ Het gebruik van vreemde arbeid is een bijkomende reden. ‘Grotere bedrijven werken vaak met medewerkers en dan moet je een beweegbare putvloer hebben.’

Ook de handelingssnelheid ligt bij een melkcapaciteit van honderd koeien per uur flink hoger. ‘Bij die melkcapaciteit is er nog amper sprake van rusttijd. Als het dan fout gaat op vlak van ergonomie, heeft dat ook veel sneller gevolgen.’