

HET WERKEN MET PRODUCTIEGROEPEN IN DE KONIJNENHOUDERIJ

Mw. ing. J.M. Rommers en mw. ir. Th.G.C.M. van Niekerk
Praktijkonderzoek Pluimveehouderij

Het werken met productiegroepen is een managementsysteem, dat de laatste jaren in Frankrijk sterk tot ontwikkeling is gekomen. De grote transportafstanden van de bedrijven tot de slachterijen hebben ertoe geleid dat de slachterijen het afleveren van grote groepen vleeskonijnen steeds vaker als voorwaarde stellen. Dit is een belangrijke motor geweest voor het ontwikkelen van het productiegroepensysteem. Na enkele jaren ervaring met dit systeem blijkt dat dit tevens positief is voor de hygiëne en arbeidsorganisatie.

De vraag rijst of het ook voor de Nederlandse konijnenhouderij interessant is om op de bedrijven het productiegroepen-systeem toe te passen. Deze vraag staat centraal in deze inleiding. Verschillende aspecten van het werken met productiegroepen zullen worden toegelicht, met daarbij informatie over werkwijze, voor- en nadelen en technische economische resultaten in Frankrijk. Op basis van deze informatie zal de toepassing van het productiesysteem onder Nederlandse omstandigheden worden geëvalueerd.

Verschillende productiegroepensystemen

In een productiegroep bevinden de voedsters zich in een gelijk productiestadium, doordat ze op dezelfde dag zijn gedekt/geïnsemineerd. Een productiegroepensysteem wordt gekenmerkt door:

- 1 Het aantal groepen voedsters, waarmee men op een bedrijf werkt.
Dit aantal kan variëren van één tot drie. Wanneer meer dan drie groepen worden gebruikt, ziet men dit in Frankrijk niet meer als werken met productiegroepen.
- 2 Het interval tussen twee opeenvolgende dekkingen/inseminaties (= het fokritme).
Er kunnen drie verschillende fokritmes worden gebruikt, te weten: 42, 35 of 33 dagen.

Een fokritme van 33 dagen (= post-partum dekkingen) wordt in steeds mindere mate wordt toegepast. In groepenproductie blijkt een 33 dagen ritme gelijk te zijn aan een fokritme van 35 dagen.

Op basis van deze twee kenmerken worden een aantal verschillende systemen onderscheiden. Het meest bekend is het werken met één productiegroep per bedrijf. Hierbij kan zowel met een fokritme van 35 als van 42 dagen worden gewerkt; dat wil zeggen dat alle voedsters op het bedrijf eenmaal per 5 of 6 weken worden geïnsemineerd.

Bij meerdere productiegroepen op een bedrijf, wordt bij alle groepen hetzelfde fokritme gebruikt.

- Bij een twee-groepensysteem en een fokritme van 42 dagen vinden de inseminaties eenmaal per drie weken plaats. Niet drachtige voedsters wisselen van productiegroep en worden de eerst volgende inseminatie opnieuw gedekt/geïnsemineerd.
- Bij een drie-groepensysteem en een fokritme van 42 dagen wordt iedere twee weken een groep voedsters gedekt/geïnsemineerd. Bij het drie-groepensysteem werkt men meestal met natuurlijke dekkingen.

Voor- en nadelen

Het productiegroepensysteem kent zowel voor- als nadelen. De voordelen liggen met name op het gebied van gezondheid en kwaliteit.

- Het werken met groepen maakt toepassing van all-in/all-out mogelijk bij zowel voedsters als vleeskonijnen. Daarnaast zitten dieren in hetzelfde stadium van de worpcyclus of van dezelfde leeftijd in een groep. Beiden dragen bij aan een verlaging van de besmettingsdruk, wat positief is voor de gezondheid van de dieren.
- De arbeid op het bedrijf kan efficiënter worden ingezet. Werkzaamheden (bijvoorbeeld nestkasten plaatsen) worden op een vaste dag en niet meer verdeeld over meerdere dagen uitgevoerd, waardoor minder tijd verloren gaat met het wisselen van handelingen. Hierdoor komt meer tijd beschikbaar voor algemene werkzaamheden zoals controle, registratie, schoonmaken e.d., waarmee de technische en economische resultaten kunnen worden verbeterd.
- De dieren zijn in groepen gehuisvest. Hierdoor verbetert niet alleen het overzicht over de verschillende diergroepen, maar worden ook een betere afstemming van het klimaat en de voederbehoefte op de leeftijd en/of worpstadium van de dieren positief beïnvloed, met als gevolg een beter bedrijfsresultaat.
- Bovengenoemde voordelen dragen bij tot een betere kwaliteitsbewaking, wat in de toekomst steeds belangrijker wordt voor goede afzetmogelijkheden.

Het productiegroepensysteem kent echter ook nadelen:

Hoewel de totale arbeidsbehoefte op het bedrijf daalt, ontstaan er piekperioden in arbeid die hanteerbaar moeten zijn. Dit kan enigszins worden gestuurd door het aantal productiegroepen (en daarmee de groeps grootte).

Om de voordelen van het productiegroepensysteem maximaal te kunnen benutten is een onderverdeling van de stalruimte in meerdere kleinere units gewenst. De mogelijkheden hiervoor zijn afhankelijk van de stalindeling van het bedrijf.

Bij slechte willigheid en/of slechte bevruchtingsresultaten zal het aantal verliesdagen toenemen. Dit kan worden ondervangen door toepassing van meerdere productiegroepen en/of bronstsynchronisatie. Hierbij kunnen niet drachtige voedsters bij dekking/inseminatie van de eerst volgende groep worden opgenomen, waardoor het aantal verliesdagen vermindert. De willigheid (=brons) heeft een positieve invloed op het bevruchtingspercentage. Toepassing van bronstsynchronisatie bevordert de willigheid. Aan de huidige methode kleven een aantal bezwaren. Alternatieve methoden van bronstsynchronisatie zijn echter momenteel volop in ontwikkeling.

Technische economische resultaten

Sinds 1995 zijn in Frankrijk betrouwbare cijfers beschikbaar om het productiegroepensysteem te kunnen evalueren op technisch- en economische haalbaarheid. De laatste cijfers dateren uit 1996 (tabel 1). Uit tabel 1 blijkt dat met het productiegroepensysteem een iets lager bevruchtingspercentage wordt behaald (-2,1%). Dit lijkt samen te hangen met het vaste tijdstip van dekking/inseminatie. De willigheid op het tijdstip van insemineren speelt hierbij een belangrijke rol. In Frankrijk wordt op ongeveer driekwart van de bedrijven, die met productiegroepen werken, met één productiegroep per bedrijf gewerkt. Dit betekent dat een niet drachtige voedster pas 35 tot 42 dagen (afhankelijk van het fokritme) na de laatste dekking/inseminatie wordt herdekt/geïnsemineerd. Bedrijven, die met meer dan één productiegroep werkten behaalden in 1996 een iets beter bevruchtingspercentage (76,1% in plaats van 75,8%).

Het lager aantal totaal geboren jongen per voedster per jaar wordt met name goedge maakt door een lager sterftepercentage van de jongen vanaf geboorte tot aan afleveren. Uiteindelijk leverden de bedrijven met het productiegroepensysteem bijna één vleeskonijn per voedster per jaar meer af als de bedrijven met het traditionele systeem. Door de gunstige voederconversie werd een hogere bruto winst per kg konijnen behaald. Uit deze gegevens blijkt dat in Frankrijk de langere tussenworttijd door met name het lagere sterftepercentage van werpen tot afleveren wordt gecompenseerd.

Tabel 1: Technische resultaten in Frankrijk (1996), productiegroepen-systeem versus traditioneel systeem

| Productiesysteem | Productie- groepen | Traditioneel |
|-----------------------------------------------------------------------|-------------------------------|---------------------|
| <i>Totaal aantal voedsters</i> | 177.000 | 243.000 |
| <i>aantal bedrijven</i> | 441 | 797 |
| <i>Gemiddeld aantal voedsters</i> | 402 | 305 |
| KENGETALLEN | | |
| <i>Bevruchtingspercentage (= % worpen/dekkingen)</i> | 75,8 | 77,9 |
| <i>Aantal worpen/voedster/jaar</i> | 6,7 | 6,9 |
| <i>Worpgrootte</i> | 10,1 | 9,9 |
| <i>Doodgeboren (%)</i> | 5,9 | |
| <i>Uitval voor spenen/levend geboren jongen (%)</i> | 13,4 | 19,8 |
| <i>Uitval na spenen (op aantal gespeend) (%)</i> | 9,6 | 11,3 |
| <i>Aantal afgeleverde vleeskonijnen/voedster/jaar</i> | 50,0 | 49,1 |
| <i>Aflevergewicht vleeskonijn (kg)</i> | 2,40 | 2,41 |
| <i>Leeftijd afleveren vleeskonijnen (dagen)</i> | 74,3 | niet bekend |
| <i>Voederconversie</i> | 3,7 | 3,8 |
| <i>Marge boven de voederkosten/kg geprod. konijn (in guldens)</i> | 1,97 | 1,75 |

Bron: Cuniculture 1977 no. 138, p. 247-252 en 1998 no. 139, p. 3-10

Kunstmatige inseminatie

Om met productiegroepen te kunnen werken, is gebruik van kunstmatige inseminatie (K.I.) geen vereiste. Vaak wordt er wel met K.I. gewerkt, dit is echter afhankelijk van de bedrijfsomstandigheden. K.I. levert voordelen op: er zijn minder rammen nodig en er kunnen meer voedsters in dezelfde tijd worden geïnsemineerd. K.I. brengt echter ook extra kosten met zich mee en er dient zorgvuldig en hygiënisch te worden gewerkt. Door rietjes aan te kopen kunnen deze knelpunten gedeeltelijk worden ondervangen.

In tabel 1 zijn de kosten voor K.I. niet verrekend. De kosten van K.I. zullen uit de extra marge boven de voerkosten van $f 0,22 (f 1,97 - f 1,75)$ die ten opzichte van het traditionele systeem worden behaald, dienen te worden vergoed. In Frankrijk was dit in 1996 inderdaad het geval.

Toepasbaarheid voor de Nederlandse konijnenhouderij

De resultaten uit Frankrijk maken duidelijk dat met het productiegroepensysteem vergelijkbare/betere technische- en economische resultaten kunnen worden behaald als met het traditionele systeem. Hoewel het productiegroepensysteem iets toegeeft op het bevruchtingspercentage, wordt dit met name door een lagere sterfte onder de vleeskonijnen geheel goedge maakt. In Nederland zullen de genoemde bevindingen met het productiegroepensysteem niet wezenlijk anders zijn. Het werken met productiegroepen heeft voordelen op het gebied van organisatie en gezondheid. In Nederland zal de kwaliteit van het eindproduct een steeds belangrijkere rol gaan spelen om afzet van konijnenvlees in de toekomst te kunnen waarborgen. Het werken met het productiegroepensysteem kan een goed hulpmiddel zijn om de kwaliteit van het eindproduct (= het vleeskonijn) beter te beheersen en te sturen. Toepassing van het productiegroepensysteem is echter afhankelijk van de bedrijfsomstandigheden. Met name de stalindeling en de bedrijfsomvang kunnen een knelpunt vormen.