

Melkstal met bekend systeem

De melkstal is een Rapid Exit, met 2 x 16 zij-aan-zijplaatsen van Fullwood Packo. De besturing en software werden overgenomen uit de oude melkstal. “Als alles vlot verloopt, melken Kristin en een vaste medewerker 150 koeien per uur. De melkstaltechniek hebben we in de kelder geplaatst, wat het arbeidsgemak en de hygiëne verhoogt. De melkkoeltank heeft een capaciteit van 26.000 l. De retourgang van de melkstal ligt aan de zijkant. Wanneer de koeien de melkstand verlaten, worden ze bij de selectiepoort geselecteerd als ze geïnsemineerd, behandeld of bekappt moeten worden. Zo hoeven we nog zelden koeien in de stal te zoeken. De wachtruimte vind ik onmisbaar. De koeien gaan daar allemaal in. Nadat de eerste groepen gemolken zijn, sturen we het opdrijfhek vanuit de melkstal. De koeien kennen dat goed.” Naast de melkstal kwam er ook een strohok voor de kalvende koeien en een stier, met daarnaast een separatieluik waar de dieren behandeld kunnen worden. De klimaatsturing gebeurt met een windbreekgaas van 3,80 m hoog, dat voor 96% dicht is. De openingen worden automatisch gestuurd op basis van wind, temperatuur en regen. “Het licht sturen we met een lichtmeter. Als het donker wordt, gaan de lampen automatisch branden. Van 22 uur tot 5 uur branden er 4 tl-lampen voor nachtverlichting. Daarna switchen we naar dagverlichting met 18 A-trilichtlampen. In het dak zitten er ook 4 rijen lichtplaten.”

Omishure stappenteller

Alle koeien zijn uitgerust met een stappenteller. “Die kunnen we niet meer missen, want doordat we ook varkens hebben, kunnen we niet altijd in de melkveestal aanwezig zijn. Voor het insemineren, baseren we ons dus bijna helemaal op de activiteit die bij de koeien gemeten wordt. We werken zonder mestschuif of mestrobot. De

roosters schoon schuiven en boxen instrooien met zaagsel doen we in één werkgang, met een zeer wendbare Rollmops, terwijl de koeien in de wachtruimte staan. Tweemaal per dag reinigen we de boxen met een krabber. We hebben zes krachtvoederautomaten. We voeren steeds 's avonds, met een voerwagen die we tweemaal laden. Het voeder schuiven we drie- tot viermaal per dag bij, met een tractor met een V-vorm. In de stal hebben we vijf grote drinkbakken geplaatst, die gevuld worden met lauw water van de platenkoeler van de melk.”

De stal heeft in totaal 1 miljoen euro gekost, inclusief sleufsilos, verharding en melkinstallatie. Per ligplaats komt dat neer op ongeveer 6100 euro. Zodra de stal volledig in gebruik is met 223 ligplaatsen, zakt dit bedrag naar 4500 euro. ■



© JAN VAN BAVEL

Om de vloer te beschermen en hygiënisch te houden werd die tot het voerhek gecoat over een breedte van 1,5 m.

“De bouw van de stal was voor ons een soort hobby.”



Ellen Vos
Innovatieconsulent
ellen.vos@innovatiesteunpunt.be

Neem je looplijnen onder de loep

Is elke verplaatsing die je doet in de loop van een werkdag wel nodig en nuttig? Een spaghetti-diagram met je verplaatsingslijnen geeft je meer inzicht. Teken hiervoor een dag lang alle afstanden die je aflegt op een plattegrond van je bedrijf. Zo breng je alle bewegingen en afstanden in kaart. Wanneer je het diagram achteraf bestudeert, ontdek je misschien dat niet alles op je bedrijf in een logische volgorde staat. Ligger je spullen op de plek waar je ze nodig hebt? Is het nuttig om materiaal en documenten bij de hand te hebben? Een tip: maak een goede afweging tussen de kosten die je moet maken om iets te veranderen en de tijdswinst – vertaald in centen – die het minder bewegen je opbrengt.

 Wil je hierover graag meer weten? Surf dan naar www.innovatiesteunpunt.be/lean.