



Sigurd og Steinar Todnem og Morten Årstadvik mener Holsteinkyr er en forutsetning for den høye mjølkeproduksjonen.



739 tonn med én robot

ROGALAND: Kyr med stor mjølkestrøm, presis føring og system i flokken. Det er viktige stikkord når Todnem samdrift forklarer hvordan det er mulig å mjølke 739 tonn med én robot.

MAGNUS ØSTBY
magnus@askmedia.no

Utgangspunktet har en mjølkerobot ei kapasitetsgrense på 500 tonn. Todnem samdrift i Sandnes har strukket denne grensa til 739 tonn. Samdrifta har to aktive medlemmer, Steinar Todnem og Morten

Årstadvik. I tillegg er Steinars far, Sigurd, og samboer Reidun Nærland, samt en innleid, aktivt med i drifta. – En robot koster over en million kroner. I tillegg er det årlige servicekostnader på ca. 60 000 kroner per robot. For å forsvare en robot nummer to, må vi ha en kvote på 1,2 millioner tonn. Derfor må vi utnytte den ene roboten vi har maksimalt. Det handler om økonomi, sier Steinar Todnem.

Mellom 2000 og 2300 liter i døgnet

Samdrifta har 73 årskyr. Normalt mjølker mellom 60 og 67 kyr. I løpet av et døgn har den røde roboten mel-

lom 160 og 180 besøk. Hver ku bruker i snitt snaut sju minutter i roboten, og i løpet av den tida mjølker de mellom 13 og 14 liter. Det tilsvarer en mjølkemengde på 2,8 liter per minutt.

Da samdrifta begynte med robotmjølking i 2002, var mjølkemengden 1,6 liter per minutt.

I snitt mjølker kyra mellom 34 og 37 kilo i døgnet. Ved avgjelding er mjølkemengden mellom 20 og 30 kilo.

– Hver ku mjølker i snitt 2,8 ganger per døgn. De som mjølker lite, får redusert tilgang til roboten. Ei ku som mjølker 60 liter i døgnet kan gå inn fire ganger, mens ei ku som mjølker det halve,

739 000 liter mjølk i året gjennom én robotarm, er ikke hverdagskost.

bare får to besøk i roboten, forklarer Steinar.

Rene holsteinjur

Besetningen er nesten ren Holstein. Det mener Steinar og Sigurd er en forutsetning for å klare å mjølke så mye i én robot.

– Holstein er avla fram som ei ren mjølkeku. Den gir mer mjølk og mjølkere fortære enn ei NRF-ku. Dessuten er juret høyere og spenene mer samla. Det gjør at roboten sparer tid ved påsetting av mjølkeorganene, forklarer de to.

For å hjelpe laseren med å finne spenene raskt, klip-



Samdrifta har valgt fri kuttrafikk og mjølkerobot fra Lely, og ville valgt det samme igjen.

pes jura regelmessig, slik at laseren ikke blir forstyrret av skjemmende hårvækst i sin søken etter spenene.

– Er jura møkkete, kan roboten bruke inntil fire forsøk før den treffer spenene. Derfor legger vi stor vekt på rene spalter og mye strø i båsene.

For å holde spaltene rene, har samdrifta investert i en skraprobot. Den har også en tilleggsfunksjon, nemlig å bidra til gangaktivitet i flokken.

– Skal det være mulig å utnytte roboten maksimalt, kreves det jevn kalving hele året. Det betyr også at vi må være mye sammen med dyra slik at vi oppdager brunsten. De gode kyra inseminerer vi aldri før det har gått minst 100 dager etter kalving, forklarer Sigurd. Han har ansvaret for inseminering og kalver.

Maks mål og fri kuttrafikk

Fjøset, som stod ferdig i 2008, har tre rekker med liggebåser. Mens noen velger

å følge minimumsmål på båsene for å spare penger, har Todnem samdrift valgt maksimumsmål for å tjene penger. I tillegg er det godt med liggeplasser, slik at det er alltid er mellom fem og 10 ledige båser. Det gjør at dyra får ligge i fred samtidig som de har stor bevegelsesfrihet, noe som bidrar til friske dyr og god flyt i flokken, erfarer samdrifta.

– Vi reduserte besetningen med fem kyr for å få bedre plass og bedre flyt. På mindre enn ei uke var produksjonen den samme som før, forteller Steinar.

Samdrifta har valgt fri kuttrafikk. Det er en av flere løsninger mange mener er uforenelig med en ytelse på inntil 2300 liter i døgnet, ifølge Steinar.

– Kyra får kun kraftfôr i roboten. Det trekker dyra til roboten og bidrar til jevn flyt. Normalt må vi hente to til tre kyr, men vi har også perioder hvor vi ikke henter dyr i det hele tatt. Fri kuttrafikk har

derfor fungert helt fint for oss.

Fullfôr

Dyra tildeles fullfôr en gang i døgnet, nærmere bestemt på kvelden. For å få stimulere fôropptaket og få nødvendig bevegelse i flokken, skyves fôret inntil fôrhekken mellom fire og fem ganger i løpet av dagen

– Mange mener det er umulig å få god flyt i roboten med bare én fôring, men det fungerer helt fint, forsikrer Steinar.

Det lages separate fôrblandinger for mjølkekyr, drektige kviger og gjeldkyr, samt

okser. Fôrplanene er satt opp av rådgivere i OptiKo, og resepten til kyra inneholder silo, brød, soya, roepellets, kalk, salt og litt halm hvis det føres med tredje slått.

– Fôret blandes i en 17m³ vertikalmikser med to skruer, og det er viktig med nøyaktig og konsekvent fôring.

Et automatisk fôrings-system er ikke aktuelt, og begrunnelsen er driftssikkerhet.

– Ryker fôrvogna, kan vi føre på alternative måter. Har du et automatisk system med smalt fôrbrett, har du store problemer hvis det blir stopp, påpeker de tre.

Slakteliste

Samdrifta følger nøye med på produksjonen, og kyr som bruker lang tid i roboten havner på den såkalte slaktelista. Er ikke kyra gode nok for samdrifta, er de heller ikke gode nok for andre. Da er slakthuset neste.

Hver åttende time, tre ganger i døgnet, er det hovedrengjøring av roboten. Denne rengjøringa tar til sammen 45 minutter. Dersom det har vært ei råmjølksku på besøk, vaskes roboten i tre minutter. I løpet av ett døgn, står roboten ubrukt i kun én time.

Frisk luft

En besetning som mjølker nesten 11 000 kilo i gjennomsnitt, krever svært god ventilasjon. Fjøset er uisolert med gardiner på sidene. Det fungerer greit, men kuldeperioden i vinter vil de helst glemme.

– Avdrotten er størst når det ikke er for varmt i været. Da



God oppfølging både ute blant kyra og i rapportene på pc-en er viktig for å avdekke eventuell sjukdom eller problem i flokken.



Godt kalvestell må til for å få ei god ku. Det er Sigurd sitt ansvar.

er det også minst sjukdom i besetningen. Det viser hvor viktig det er med riktig temperatur, sier Steinar.

Godt stell

Alle som jobber i fjøset har gått på kurs i kusignal for bedre å forstå hvordan dyra har det.

– Det hjelper lite med ei god ku hvis du ikke følger med, fastslår Sigurd.

God klauvhelse er også svært viktig ved robotmjøking. Samdrifta er derfor snare med å få på plass klauvskjæreren hvis ei ku halter. Normalt klauvskjæres alle kyr og drektige kviger en eller to ganger i året.

Spaltene i fjøset er i ferd med å bli slitte og glatte, noe som kan bidra til redusert aktivitet fordi kyra er redde for å skli. Fresing av spaltene



Det uisolerte fjøset sto ferdig i 2008.

er derfor en av oppgavene som står på programmet.

– Dyr med kraftig jurbetennelse gjelder vi av. Generelt behandler vi dyra lite. Vår erfaring er at dyr som behandles for jurbetennelse har lett for å bli sjuke på nytt.

Sårbart

Både Steinar og Morten kan roboten. Det gjør at de kan avlaste hverandre, noe de

mener er en forutsening for deres drift. De legger ikke skjul på at det er sårbart med bare én robot.

– Det blir naturlig nok krise i et fjøs med 60 kyr dersom roboten streiker, men så langt har vi ikke opplevd driftstans på grunn av feil ved roboten. Vi får god service og oppfølgingen fra Fjøssystemer, skryter de tre. ■■

TYFON® – når det vokser mest!

- God effekt mot tørråte på blad og stengel
- Systemisk og translaminær virkning
- Beskytter ny tilvekst
- Antisporulerende
- Behandlingsfrist 7 dager
- Dose, 200 ml per daa



Les alltid etiketten før bruk!

® Reg. varemerke for Bayer CropScience



Bayer CropScience