



Management- und Futterstrategien in der Schweinemast Groß Bäbelin GmbH

Henrik Ober-Sundermeier
Schweinemast Groß Bäbelin GmbH

Einleitung

Auf einer Vortragsveranstaltung einer Bank habe ich von Herrn Peter Spandau (LK NRW) erfahren, dass der Erfolg eines Mastbetriebes zu 60 % vom Management und zu 40 % von den biologischen Leistungen abhängt. In der heutigen Zeit fragt man sich: Wenn man beides optimiert, hat man dann auch 100% Erfolg?

Im Folgenden möchte ich kurz darstellen, wie wir im Betrieb auf die Herausforderungen in der Schweinemast reagieren und an welchem Punkt wir stehen.

Die biologischen Leistungen des Betriebes sind in folgender Tabelle dargestellt.

	Jan.-Okt. 2009
tägliche Zunahme in g	979
Futterverwertung 1:	2,86
Futteraufnahme/ Tier/ Tag	2,8
Mastdauer in Tagen	94
Verluste in %	1,4
vorzeitiger Abgang in %	2,5

Der derzeitige Stand der biologischen Leistungen beruht auf einer Grundlage von sehr gutem Ferkelmaterial einer dänischen Sauenanlage. Die Ferkel werden dann mit unserer Futterstrategie gemästet und nach Niedersachsen oder Polen vermarktet.

Das Management nimmt einen breiten Raum ein, da es wesentlich zum Ergebnis in der Schweinemast beiträgt. Eine Strategie beruht in der Regel auf einer gewissen Kontinuität. Unsere Erfahrung hat aber gezeigt, dass man hin und wieder auch ein bisschen „quer denken“ muss, um neue Wege zu entdecken.

In meinem Vortrag möchte ich kurz darstellen, wie wir versuchen, diese Grundgedanken in der Schweinemast Groß Bäbelin GmbH umzusetzen.

Managementstrategie

Informationsbeschaffung

Management kann nur auf der Grundlage von Informationen erfolgen. Um an diese Informationen zu gelangen, nutzen wir Fachzeitschriften, Messen, Internet (rmx) etc. Beratung spielt ebenfalls eine große Rolle. Hier sind die Futtermittellieferanten als erstes zu nennen, aber auch unabhängige Berater werden hinzugezogen.

Mit der Umstellung auf die dänische Genetik haben wir sehr schnell den Kontakt zur dänischen Beratung gesucht. Der Betrieb versucht so frühzeitig Entwicklungen in der Genetik und im Gesundheitsmanagement in Erfahrung zu bringen. Die geografisch und verkehrsgünstige (Fährverbindung Rostock-Gedser) Lage zu unserem Nachbarland ermöglicht auch einen persönlichen Kontakt.

Der Betrieb nutzt zudem die Chance von Experimenten. Das heißt, neue Informationen werden - wenn möglich - umgesetzt und eigene Experimente werden zur Informationsbeschaffung angeschoben. Aktuell werden 600 Tiere in Großgruppen à 300 Tiere gehalten. Diese sollen mit einer Sortieranlage selektiert werden. Ziel soll sein, dass in Vormastabteilen Tiere bis 70 kg gemästet werden, um sie dann in die Großgruppe umzustallen. Hier werden sie bis zum Ende gemästet und selektiert.

Informationsverteilung

Eine gewisse Offenheit in dem Umgang mit Zahlen aus dem Betrieb ist Grundvoraussetzung für eine effektive Analyse der Schwachpunkte. Die Verteilung erfolgt in der Regel bedarfsangepasst je nach Aufgabengebiet durch verschiedene Medien (E-Mail etc.), aber auch regelmäßige Vororttermine werden genutzt. Für die Mitarbeiter sind das gemeinsame Frühstück und das Mittagessen die größten Informationsquellen, da jeder aus dem Gebiet des anderen die aktuelle Lage erfährt und meistens der Chef mit dabei ist, um über die Abläufe im Betrieb zu diskutieren.

Ein wichtiger Aspekt besteht darin, dass die meisten Daten im Computer erfasst werden. Sie sind somit jedem Berechtigten zugänglich, ob intern oder von außen. In diesem Punkt werden wir in den nächsten Jahren noch eine Weiterentwicklung erleben, die das tägliche Management erleichtern wird.

Umgang mit Informationen

Wir versuchen die Informationen möglichst im vier (oder mehr) Augenprinzip zu bewerten. Dies gilt für die höhere Managementebene genauso wie für die tägliche Tierkontrolle. Das beinhaltet auch ein gewisses Trennen von relevanten Informationen und solchen, die nicht interessant erscheinen.

Kontrolle bei der Umsetzung

Es erfolgt eine interne Auswertung unserer Leistungen anhand von Computerprogrammen und EXCEL-Tabellen. Die externe Bewertung geschieht durch den SKBR in einer betrieblichen Einzelanalyse, wie auch durch den Betriebsvergleich mit 50 anderen Mastbetrieben in MV.

Im Betrieb erfolgt die Kontrolle durch Alarmfunktionen bei Fehlbedienung oder technischen Störungen. Ebenfalls als sehr effektiv hat sich erwiesen, dass der Betriebsinhaber fast jeden Abend einen virtuellen (Fernwartung per Computer) Betriebsrundgang macht.

Futterstrategie

Strategierichtung

Die Fütterungsstrategie in unserem Betrieb ist in erster Linie auf die Genetik abgestellt. Eine Strategie, in deren Mittelpunkt eine Verwertung von günstigen Nebenprodukten steht, kommt für unseren Standort in Mecklenburg-Vorpommern vorerst nicht in Betracht. Die Getreidekomponenten sind also die tragende Säule unserer Rationen. Dies kann soweit führen, dass neben Soja und Mineralstoffen ausschließlich Weizen- oder Roggenanteile in Höhe von 70% eingesetzt werden.

Diese Rationen können auch mit einem Energiegehalt im Vormastbereich von 13,1 MJ und im Endmastbereich von 12,4 MJ geplant werden, da unsere Strategie auf das enorme Fut-
teraufnahmevermögen unserer Tiere setzt. Die Tiere werden ohne Maske vermarktet und deshalb in ihrem Fressverhalten kaum von uns gebremst. Endmasttiere nehmen bis zu 42 MJ am Tag auf.

Wöchentliche Verwiegungen von Mastgruppen haben uns den Wachstumsverlauf unserer Tiere gezeigt. Diese Daten sind von Herrn Prof. Herrmann aufgegriffen worden, um eine Fütterungsempfehlung für unsere Schweine auszusprechen. Die Daten sind unter anderem auch in die Fütterungsempfehlung des Schweinekontroll- und Beratungsrings Mecklenburg-Vorpommern e.V. eingeflossen.

Tab. 1: Fütterungsnormen für Mastschweine mit einer mittleren Lebendmassezunahme von 950 g/Tag

LM kg	30	45	60	75	90	115
LMZ g/d	940	1040	1060	1030	930	700
ME, MJ/d	24,6	30,3	33,8	35,9	36,3	35,1
pcv RP g/d	257	283	288	279	253	192
RP g/d, VQ- 85	303	333	338	329	297	226
g pcv RP/MJ	10,46	9,34	8,51	7,77	6,97	5,47
gRP/MJ	12,3	10,99	10,01	9,14	8,2	6,44
pcv Lys g/d	17,75	19,37	19,6	18,97	17,11	12,93
Lys g/d, VQ- 82	21,64	23,62	23,91	23,13	20,87	15,77
g pcv Lys/MJ	0,72	0,64	0,58	0,53	0,47	0,37
g Lys/MJ	0,88	0,78	0,71	0,64	0,58	0,45
pcv Met+Cys g/d	9,3	10,31	10,57	10,36	9,51	7,5
M+C g/d, VQ- 87	10,69	11,85	12,15	11,91	10,93	8,62
g pcv M+C/MJ	0,38	0,34	0,31	0,29	0,26	0,21
g M+C/MJ	0,43	0,39	0,36	0,33	0,3	0,25
pcv Thr g/d	10,88	12,04	12,33	12,08	11,07	8,7
Thr g/d, VQ- 84	12,96	14,34	14,68	14,38	13,18	10,36
g pcv Thr/MJ	0,44	0,4	0,37	0,34	0,31	0,25
g Thr/MJ	0,53	0,47	0,43	0,4	0,36	0,29
pcv Trp g/d	2,98	3,27	3,34	3,27	3	2,38
Trp g/d, VQ- 82	3,63	3,99	4,07	3,99	3,66	2,9
g pcv Trp/MJ	0,12	0,11	0,1	0,09	0,08	0,07
g Trp/MJ	0,15	0,13	0,12	0,11	0,1	0,08
vP g/d	5,25	5,93	6,15	6,08	5,62	4,48
P g/d, VQ- 53	9,9	11,2	11,61	11,47	10,61	8,46
+ Phytase VQ-63	8,33	9,42	9,77	9,65	8,92	7,12
g vP/MJ	0,21	0,2	0,18	0,17	0,15	0,13
g P/MJ	0,4	0,37	0,34	0,32	0,29	0,24
g P/MJ + Phylase	0,34	0,31	0,29	0,27	0,25	0,2
Ca g/d	10,3	14,42	15,41	14,29	11,26	3,52
g Ca/MJ	0,42	0,48	0,46	0,4	0,31	0,1
Na g/d	1,99	2,3	2,42	2,43	2,29	1,9
g Na/MJ	0,08	0,08	0,07	0,07	0,06	0,05

Quelle: SKBR Schweinekontroll- und Beratungsrings Mecklenburg-Vorpommern eV.

Technische Voraussetzungen

Obwohl wir mit relativ einfachen Rationen das Leistungsvermögen der Tiere ausnutzen wollen, haben wir uns im Laufe der Zeit doch die Möglichkeiten geschaffen, um Nebenprodukte wie Schlempe, Molke, Rapsschrot etc. und auch CCM einsetzen zu können. Je nach Marktpreisen haben wir die Möglichkeiten genutzt, aber nie die rechnerisch maximale Einmischrate ausgenutzt. Hier spielt, wie oben erwähnt, die Struktur des Futters eine besondere Rolle. Wir wollen einen hohen Anteil an Getreide fahren. Dieses wird vor der Vermahlung gereinigt und dann in einer Scheibemühle grob vermahlen. Zusätzlich nutzen wir eine Hammermühle, in der Gerste und Malzkeime gemahlen werden. Alle Rohstoffkomponenten, auch Mineralstoff und Sojaöl, werden im Mischtank einzeln zugeführt, gemischt und dann ausgefüttert. Es wird mit einer Sensorfütterung in drei Blöcken 10 mal am Tag gefüttert. Bei der Planung der Anlage wurde darauf geachtet, dass das Futter täglich frisch gemahlen und dann auf direktem Weg zum Tier gebracht wird. Es gibt nur Stichleitungen zu den Abteilen und keine Restlosfütterung, die das Futter wieder zurück zur Futterküche bringt.

Eine derart intensive Fütterungsform fordert höchste Aufmerksamkeit hinsichtlich der Prozesssicherheit. Aus diesem Grund versuchen wir - neben einer guten Überwachung - die meisten Ersatzteile für die Anlage Vorort zu haben. Eine Folie zeigt welche Bedeutung die Prozesssicherheit hat.

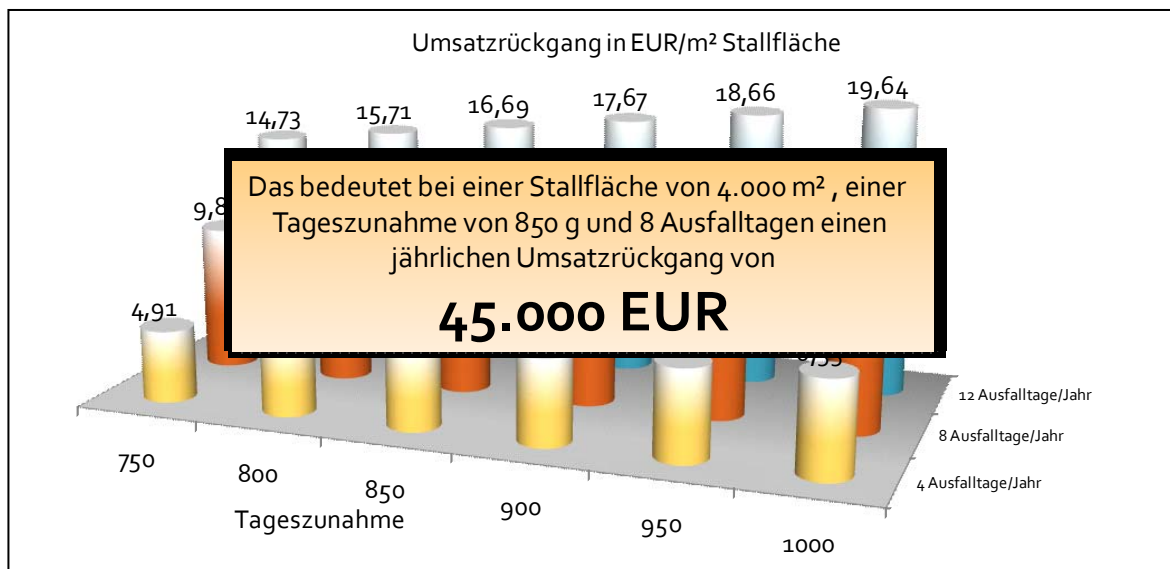


Abbildung 1: Umsatzrückgang in Abhängigkeit von Ausfallzeiten

Kontrollfunktionen

Unser selbst hergestelltes Futter wird auf Grundlage der Analysewerte der Komponenten zusammengestellt. Das vom Fütterungscomputer anhand der Rezepturempfehlung zusammengemischte Futter wird ebenfalls regelmäßig untersucht. Hierbei werden immer wieder Abweichungen festgestellt, die dann zu Nachjustierungen führen. Ein Halogentrockenmessgerät wird fast täglich eingesetzt, um die Trockensubstanzgehalte zu kontrollieren. Dies ist ein absolutes Muss, da die Schwankungen sowohl der Grundkomponenten als auch der fertigen Rationen enorm sind. PH-Messungen erfolgen per Hand, können in Zukunft vielleicht auch automatisch erfolgen. Hin und wieder sollte man das Futter auch selbst einmal geschmacklich testen, denn was einem selber nicht schmeckt, schmeckt den Tieren auch nicht.

Fazit

Ein „immer einfach weiter so“ scheint auch in der Schweinemast nicht mehr ausreichend zu sein, um Erfolg zu haben. Im Management müssen alle möglichen Informationen gebündelt und ausgewertet werden. Hierzu zählen vor allen Dingen die täglichen Aufgaben, die immer wieder neu überdacht werden müssen. Aber auch betriebsstrategische Entscheidungen, wie zum Beispiel die Standortfrage für eine Erweiterung. Man muss sich den Märkten öffnen, um die richtigen Produktionsfaktoren zusammenstellen zu können.

Aus Erfahrung können wir sagen, dass eine Futterstrategie aus vielen Komponenten aufgebaut ist. Im Vordergrund stehen die Genetik und der Vermarktungsweg der Masttiere. Wir setzen auf hohe Futteraufnahme und Masttagszunahme, um möglichst viel Fleisch pro m² zu produzieren. Diese Strategie wird begleitet von dem Ziel einer hohen Prozesssicherheit, die durch viele Kontrollfunktionen erreicht werden soll.

Leistung ist vergänglich und muss deshalb immer wieder mit Freude an der Arbeit aufgebaut werden.

Auszug aus der anschließenden Diskussion mit dem Autor:

Anmerkung 1: Die dänische Genetik erreicht in der Praxis derzeit einen MFA, der deutlich über 53,5 % hinausgeht.

Antwort: Seit einiger Zeit wird in der liefernden Sauenanlage mit einem neuen Eber gearbeitet. Aktuell ausgewertete Schlachtabrechnungen zeigen einen MFA von 56,3%.

Frage 1: Was waren ihre Gründe für den Einbau einer Scheibenmühle. Wie bewerten sie deren Einfluss auf die betrieblichen Leistungen?

Antwort 1: Ursprünglich wurde die dänische Genetik mit Fertigfutter gefüttert. Bei Besuchen in Dänemark erhielt Ober-Sundermeier die Empfehlung, bei einem hohen Getreideanteil in der Mischung mittels einer Scheibenmühle das Futter grober zu vermahlen. Dieser Empfehlung folgend wurde ein halbes Jahr nach den ersten Ferkellieferungen aus Dänemark eine Scheibenmühle in Betrieb genommen. Seitdem konnte insbesondere im Hinblick auf die Tiergesundheit eine positive Entwicklung festgestellt werden. Diese Entwicklung lässt sich nach Ober-Sundermeier eigentlich nur auf die geänderte Futterstruktur zurückführen.

Anmerkung 2: Durch eine grobe Vermahlung sinkt allerdings die Futtermittelverwertung.

Antwort: Ober-Sundermeier sieht in einer möglicherweise geringeren Futtermittelverwertung kein Problem, denn nicht verwertete Nährstoffe gelangen später mit der Gülle in eine Biogasanlage und werden dort genutzt.

Frage 2: Neigen die Tiere aufgrund der hohen Futteraufnahme zu Kannibalismus?

Antwort 2: Wir haben fast keine Schwanzbeißer, die Tiere sind aber auch kürzer kupiert als in Dänemark eigentlich üblich. Dieses Jahr hatten wir noch keine Probleme. Eigentlich ist es kein Thema.

Frage 3: Sie stallen die Tiere während der Mast um und berichten davon, dass dies ohne Probleme möglich ist. Sehen sie die Ursache dafür im großen Flächenangebot, dass den Tieren in der Großgruppe zur Verfügung steht?

Antwort 3: Laut Tierarzt löst sich das Sozialverhalten der Mastschweine bei großen Gruppen auf. Dies beginnt ungefähr bei 30 Tieren in einer Gruppe. Die im Betrieb genutzten 50er Buchten führen somit dazu, dass es keine Probleme mit Rangordnungskämpfen mehr gibt.