H3 - Indtastning af grundindstillinger

Korrekt indtastning skal sikre homogen blanding, optimalt energiindhold og hensigtsmæssige fodertider.

1. Sørg for, at blandingen er homogen og opblødt

- Flydende komponenter (undtagen vand) skal opblandes ved omrøring eller rørcirkulering i mindst 5 minutter inden indtag til blandetanken.
- Korn og proteinråvarer/tilskudsfoder formales.
- Færdigfoder kan med fordel købes som pellet cross.
- Foderblandingen skal stå i støb i mindst 15 minutter (samlet røretid) inden recirkulering og udfodring.
- Roepiller kræver formaling og støbtid på mindst 30 minutter.
- Vådfoder skal recirkuleres 2 gange i rørstrengene inden udfodring.
- Restmængden i blandetanken efter udfodring bør være så lille som mulig, typisk 50-150 kg.

Se i minimanualen afsnit 3 og 10, hvordan indtastninger foretages på netop dit anlæg.

2. Rigtigt energi-, tørstof- og næringsstofindhold er basis for gode produktionsresultater

- Overhold gældende fodernormer.
- Der skal kompenseres for tab af syntetiske aminosyrer ved fermentering i rørstrenge og blandetanke.
- Energiindholdet i fodersuppen skal tilpasses de enkelte dyregrupper (se tabel).

Vejledende indhold af energi (FEsv eller FEso) og tørstof i vådfoder til forskellige dyregrupper

Dyregruppe	FE pr. kg	Tørstof procent
Smågrise 7-30 kg	minimum 0,33	minimum 25
Slagtesvin 30-55 kg og 30-100 kg	minimum 0,30	minimum 24
Slagtesvin 55-100 kg	0,27	23
Søer, diegivende	minimum 0,30	minimum 24
Søer, drægtige, langkrybber	0,20-0,24	17-20
Søer, drægtige, ESF	0,28	24

3. Fordel fodertiderne og -mængden efter grisenes behov

- Fodertider og fordelingen af foderet over døgnet skal planlægges, så det passer til både grisenes behov, personalets arbejdsgange og anlæggets kapacitet.
- Se håndbogsblade for de enkelte dyregrupper for at fordele fodertider og fodermængden.

Se i minimanualen afsnit 4 og 5, hvordan indtastninger foretages på netop dit anlæg.



Homogen opblanding inden udfodring er vigtig.

Er suppen for tynd
Indeholder foderet for meget vand, kan især smågrise og diegivende søer ikke optage tilstrækkelige mængder energi- og næringsstoffer.

Er suppen for tyk
Indeholder foderet for lidt vand, kan især slagtesvin på slutfoderstyrke og drægtige søer ikke blive mætte og ved gruppevis opstaldning favoriseres de hurtigtædende dyr.

Kommentarer til H3 - Indtastning af grundindstillinger

1.	Behovet for omrøring i tanke med flydende komponenter (f.eks. valle) er forskelligt. Det vil normalt være tilpas at omrøre 5 minutter hver halve time samt 5 minutter, inden råvaren tages ind i blandetanken. For at kontrollere om omrøringen er tilstrækkelig, kan der udtages to prøver i hvert sit glas (gennemsigtige). En prøve efter 5 minutters omrøring og en prøve efter 10 minutters omrøring. Glassene skal stå i 12 timer, hvorefter man kan se, om der er den samme mængde bundfald (tørstof) i begge glas. Hvis det er tilfældet, er omrøring i 5 minutter tilpas. Prøven udtages i tilførselsrøret til blandetanken. Færdigfoder i piller kræver en støbtid på minimum 40 minutter. Støbtiden kan reduceres ved at købe færdigfoderet som pellet cross, mel eller tilsvarende. En lav støbtid reducerer fermenteringen af syntetiske aminosyrer, men er støbtiden for kort, kan der dannes propper i rørstrengen og fodersuppen er ikke homogen. Som kontrol kan der udtages en prøve af foderet ved en foderventil ved start af fodringen efter f.eks. 40 minutters støbtid. Er alle pillerne opløst, er støbtiden lang nok. Roepiller suger meget vand og derfor bør der ikke iblandes mere end 1 % roepiller af vådfodersuppen (svarer til ca. 5 % af tørfoderblandingen). For at opnå en homogen fodersuppe kræves, at foderet inden udfodring recirkuleres 2 gange i foderstrengene i alle de omløb, der skal fodres med fodersuppen. Recirkuleringstiden afhænger af pumpens kapacitet, der kan variere fra 1,5 til 6 sekunder pr. m rørstreng, samt rørstrengens længde og diameter. Der står ca. 2,6 kg foder pr. m i en 63 mm rørstreng, ca. 1,5 kg foder i en 50 mm rørstreng og ca. 0,9 kg i en 40 mm rørstreng. Det kan kontrolleres, om foderet er skiftet på rørstrengen ved at tilsætte farve, f.eks. frugtfarve, i foderet i blandetanken inden recirkulering. Se også H6 - God hygiejne i vådfoder. Den samlede restmængde i blandetank og rørstrenge bør maksimalt være den samme, som der opblandes, dvs. 50 % af det foder, grisene tildeles.
2.	Lavproteinblandinger med et højt indhold af syntetiske aminosyrer giver dårlige produktionsresultater, hvis der ikke er taget højde for dette i foderoptimeringen, da disse aminosyrer delvist forsvinder ved fermentering. Ved anvendelse af restløs vådfodring sker der ikke samme tab af syntetiske aminosyrer, såfremt foderblandingen udfodres straks efter opblanding og anbefalet støbtid. Hvis vådfodersuppen bliver for tynd (lav tørstofprocent), især til smågrise og diegivende søer, æder grisene for lidt i forhold til deres behov og produktionsresultaterne bliver derfor dårlige. Alle grise skal kunne æde samtidig ved restriktiv fodring i langkrybbe. Derfor må fodersuppen ikke være så tyk, at den ikke kan løbe ud til enderne af krybben. Pumpetypen og rørstrengens længde og diameter har betydning for, hvor høj tørstofprocenten kan være, for at foderet kan pumpes ud. Snekkepumper kan pumpe tykkere foder end centrifugalpumper kan. Jo længere rørstrengene er og jo mindre diameteren er, jo tyndere skal foderet være, for at det kan pumpes.
3.	Er anlæggets kapacitet ikke stor nok, bør denne tilpasses i stedet for at gå på kompromis med f.eks. støbtiden, recirkuleringstiden eller fodertidspunkter og antal udfodringer. Det kan f.eks. gøres med ekstra udfodringstanke eller en vandtank. Se de anbefalede tidspunkter for tildeling af foder samt fordelingen af foderrationen over døgnet følgende steder: H9 - Vådfodring af diegivende søer, H10 - Vådfodring af drægtige søer, H11 - Ad libitum vådfodring af smågrise og H12 - Restriktiv vådfodring af slagtesvin.