



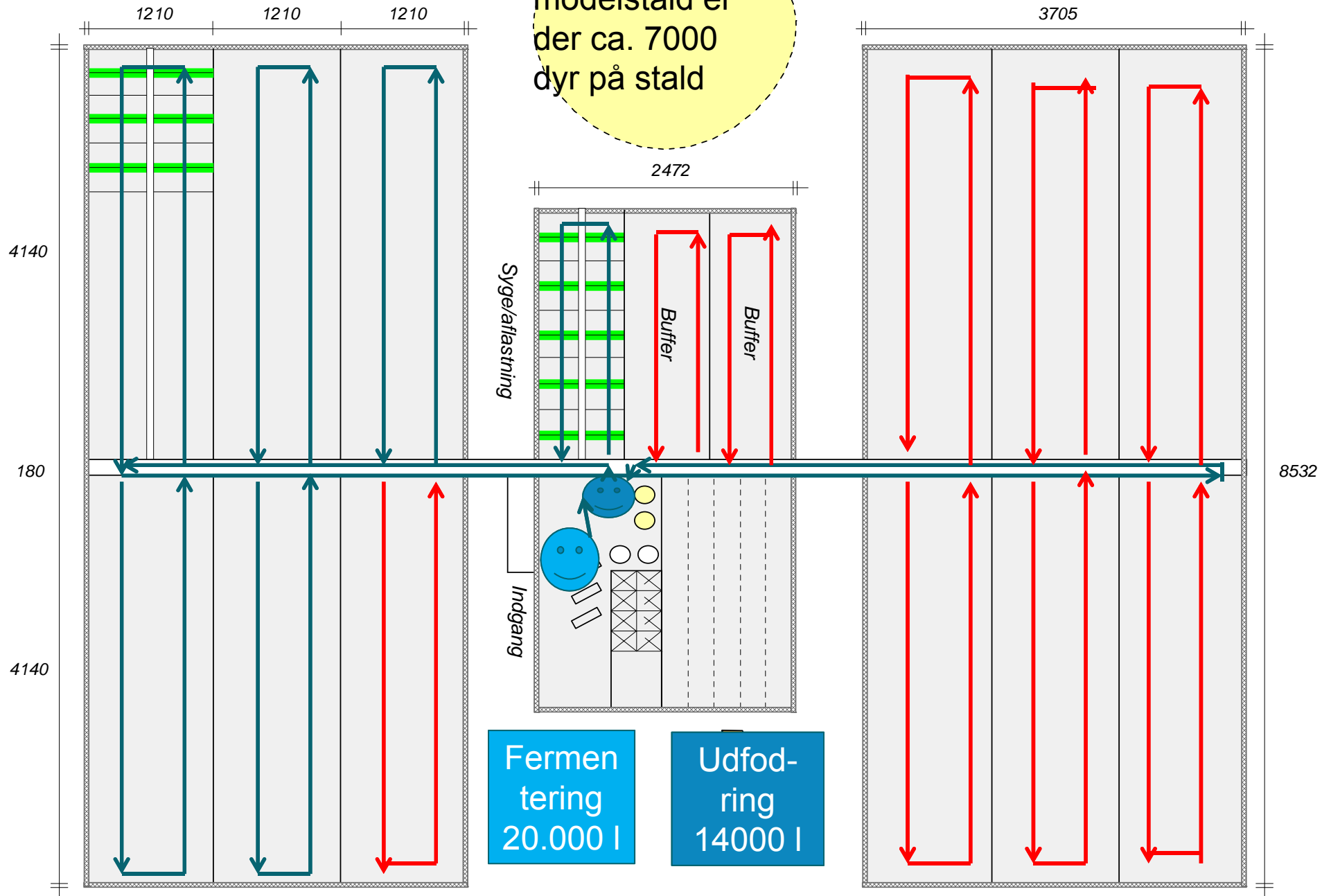
## VALG AF OPTIMALT FODRINGSANLÆG

Chefkonsulent Per Tybirk, SEGES, VSP

Århus  
27. Juni 2016



I denne modelstald er der ca. 7000 dyr på stald



## Fordele vådfoder

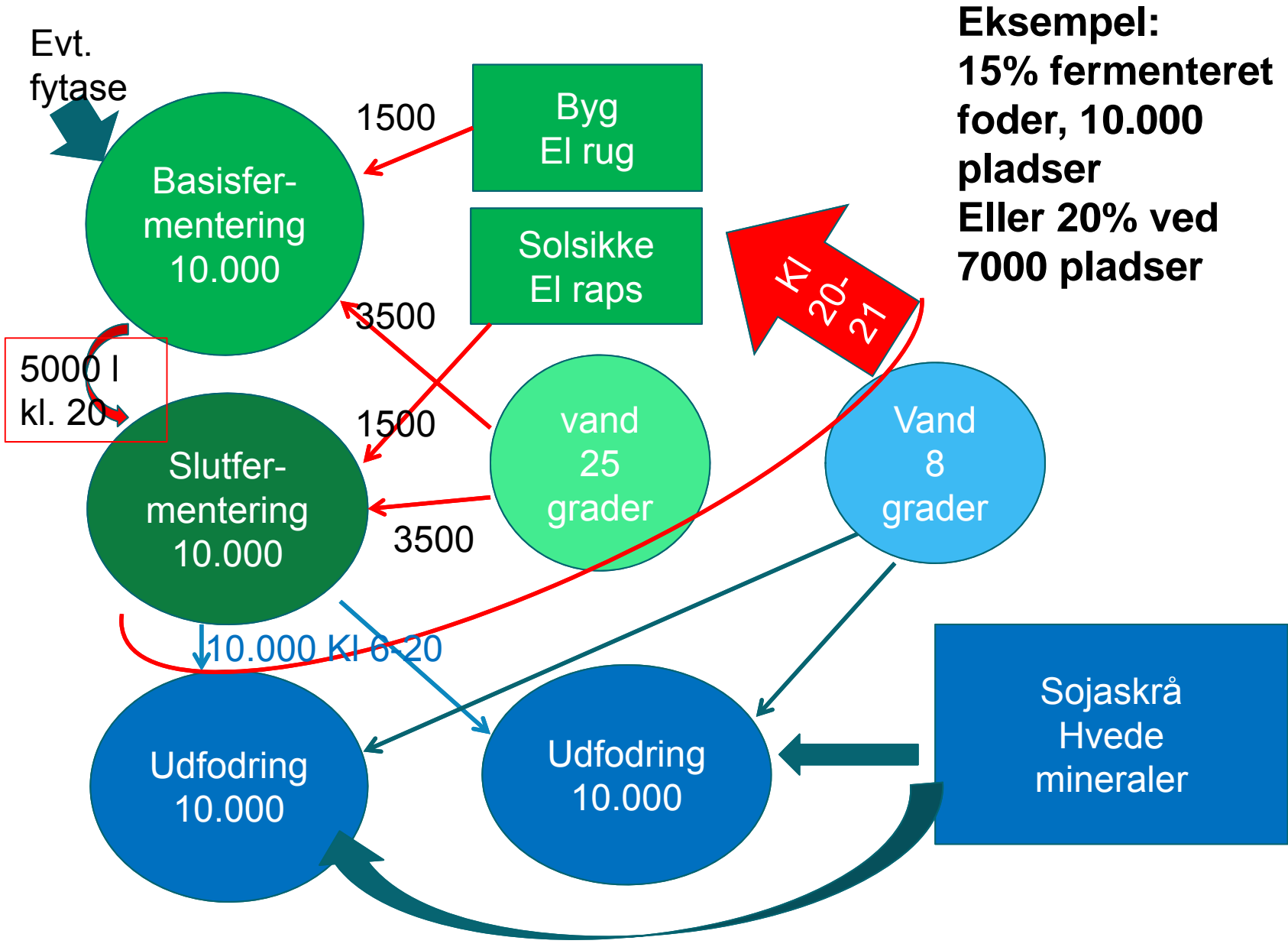
- Bedre foderudnyttelse,
  - især ved melfoder
- Styre kødprocent
- Færre mavesår
- Mindre salmonella
- Overvågning nemt
- Fasefodring næsten gratis
- Max fordøjelighed af P
- Velegnet til melfoder
- Kan bruge biprodukter

## Ulemper vådfoder

- Krybbe sænker nettoareal (reelt samme el mindre brutto pladsbehov)
- Fodringsanlæg er dyrere
- Kræver teknisk flair
- Risiko for fejlgyæring som kan koste produktivitet
- Tab af frie aminosyrer ved fermentering i rør
- Case: 33/22% rest i fase 1/2

# DUMT MED REPOS, NETTOAREAL!





**Eksempel:**  
**15% fermenteret**  
**foder, 10.000**  
**pladser**  
**Eller 20% ved**  
**7000 pladser**

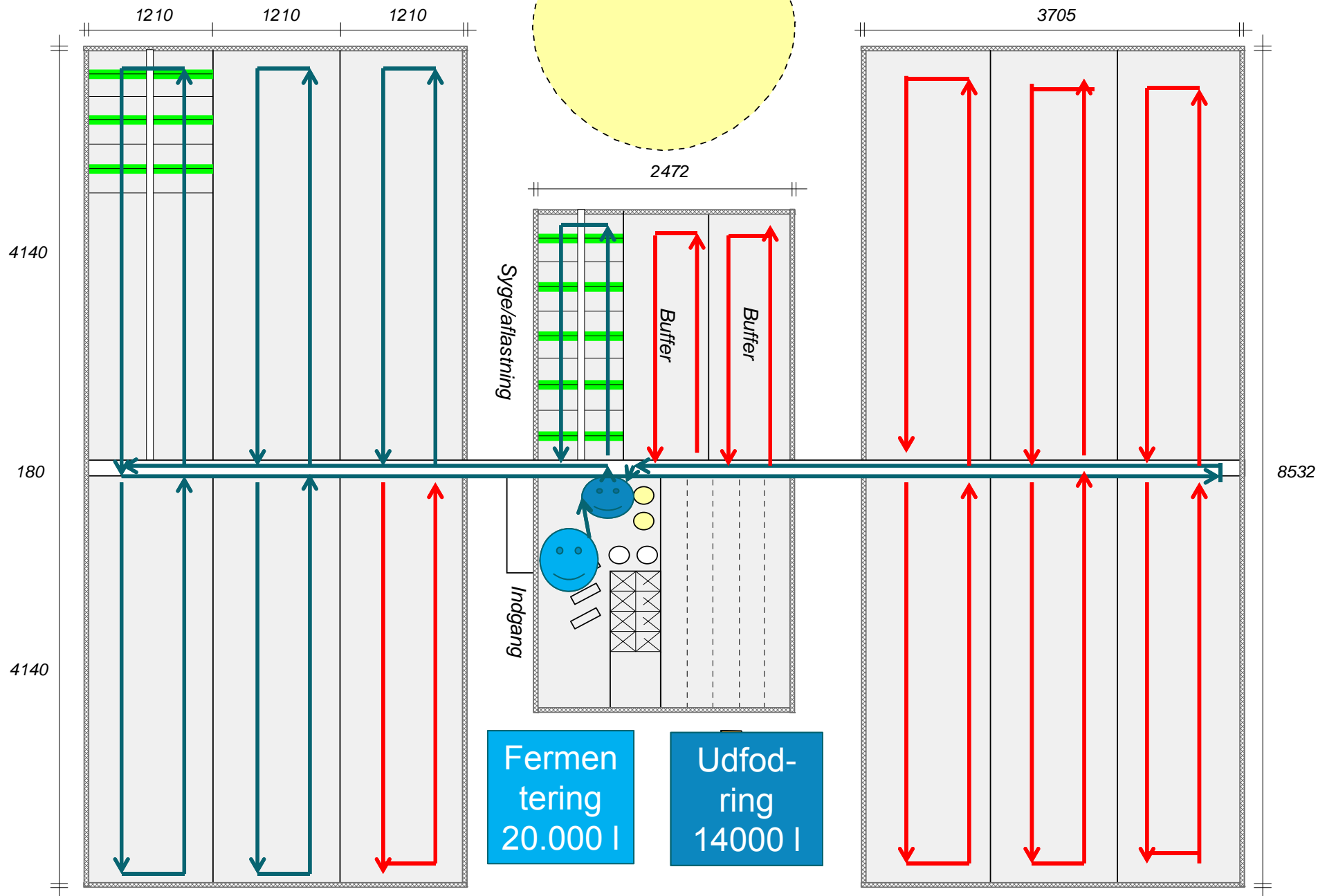
# FORDELE FERMENTERING

- Fermentering af 15-20% af foderet
- Kan være ren byg eller byg+ solsikke eller rapsskrå
- Giver en tilpas konservering uden for lavt pH
- Giver ca. 4% bedre udnyttelse af energi i byg og større fosforudnyttelse (= sparet MCP)
- Samfermentering af solsikke med byg kan måske løse fosforudfordring med solseskrå
  
- Fermentering vil mindske salmonella

# ULEMPER FERMENTERING

- Omkostninger til stor tank og opvarmning af vand til 25 grader
- Kræver tilsyn og styring, kan i sjældne (?) tilfælde give fejl-gæring – risiko herfor øges med solsikke eller raps i stedet for ren byg.
  - Kan minimere risiko ved 2 fermenteringstanke
- Mere surt foder giver øget tæring foran krybber
  - Epoxy el lign. på 50 cm i forvejen?.

# FASEFODRING





# FASEFODRING

- Billig løsning ifølge skitse
  - Fælles tank og omløb i forbindelsesgang
  - Separat omløb pr. sektion
  - Restoverførsel, 11 % ungsvin, 6 % slutfoder i modelstald
  - Enten indregne i optimering eller lade anlæg udkompensere.
- Lidt bedre(?) løsning
  - Fælles tank og separat rørføring i forbindelsesgang
- Perfekt til forsøg
  - Tank til fase 1 og tank til fase 2 + 2 rørstreng i forbindelsesgang, som begge er forbundne med alle sektioner

# FASEFODRING, HVIS SAMME RÅVARER

- Sparer 4-5 kr. pr svin i foderpris
- Taber 0,2% kød = 2 kr. pr svin
- Taber 1 kr. i gødningsværdi
- 1-2 kr. pr svin til at betale investering.
- Brug af 0,5% benzoesyre af tørfoder kun i fase 1, gevinst ca. 2 kr.
- I alt netto 3-4 kr. pr svin er forventet.
  
- Miljøeffekt: ca. 10% på ammoniak
- 2-3 kg mindre fosfor pr Ha ved 1,4 DE
- 3-4 kg fosfor pr ha ved 170 kg N
  
- Fermentering giver yderligere 1-2 kg P pr ha ved 170 kg N.

# TØR KONTRA VÅDFODER

- Vådfoder vinder ved hjemmeblanding og store anlæg
- Tørfoder vinder ved færdigfoder og mindre anlæg
  
- Uafgjort ved store anlæg og indkøbt færdigfoder
- Og ved små anlæg og hjemmeblanding
  - Meromkostning til anlæg = gevinst på produktivitet

# KONTROLPARAMETRE, CASE

- Løbende
  - pH i fermenteringstank(e), 3,6-4,0
  - pH i udfodret ved krybbe, 4,5-4,8
  - Hvis pH i udfodret bliver for lavt kan iblandingen af fermenteret korn/solsikke/raps sænkes
  - Hvis pH (mod forventning) ikke kommer under 5,0 i udfodret kan tilsættes 0,1-0,2% myresyre.
- Forskning
  - Måle nedbrydning af fytinsyre i de to fermenteringstanke
  - Måle fordøjelighed af fosfor i samfermenteret byg + solsikke mod ikke fermenteret byg + solsikke.