

## EFFEKTIVISER MALKNINGEN VED BRUG AF MÆLKEDATA

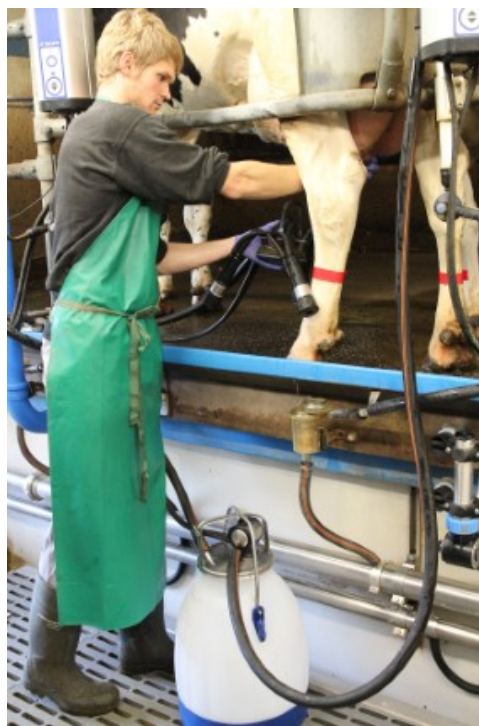
STØTTET AF

# Promilleafgiftsfonden for landbrug

Ny rapport giver grundlag for at sammenligne bedriftens malke-effektivitet med lignende bedrifter. Rapporten kan derfor udgøre første skridt mod en effektivisering.

De fleste mælkeproducenter forsøger hele tiden at finde muligheder for at malke flere køer med mindre arbejdskraft og samtidigt øge malkekapaciteten – med andre ord en mere effektiv malkning. Det kan de bl.a. opnå med korrekte malkerutiner, som sikrer, at køernes mælkeflow er optimalt. Andre væsentlige faktorer er god vedligeholdelse af malkeudstyret, optimale vakuumforhold under malkningen samt korrekt indstillet omkoblingsniveau for at undgå overmalkning samtidig med, at maskintiden på koen forkortes.

Hvor godt disse elementer spiller sammen og dermed hvor effektiv malkningen i besætningen er, kan man blandt andet få en idé om ved at se på de oplysninger om malkningen, som fremgår af udskriften fra Ydelseskontrollen. Udskriften giver imidlertid ikke producenten mulighed for at sammenligne disse oplysninger med de tilsvarende fra andre bedrifter. For derfor at danne et sammenligningsgrundlag har SEGES fortaget en analyse af data fra elektroniske mælkemålere, som blev indsamlet i projektet 'Sundere køer og bedre produktionsstyring med nye biologiske



Der er stor variation i malkeeffektiviteten mellem besætninger med samme type

køer og bedre produktionsstyring med nye biologiske måleparametre'. Resultaterne fremgår af rapporten 'Optimering/effektivisering af malkning ved brug af mælkeedata'.

malkeudstyr og race. Foto: SEGES

## NY RAPPORT GIVER SAMMENLIGNINGSGRUNDLAG

Totalt blev der analyseret data fra 65 besætninger, som blev delt ned efter racerne Dansk Holstein (DH), Jersey og Rød Dansk Malke race (RDM). Det forholdsvis lille antal besætninger i hver gruppe, begrænser ganske vist, hvad man kan tillade sig at tolke ud af resultaterne. Men de kan bruges som vejledende, indtil der er indsamlet et større antal data. Resultaterne viste, at der er stor variation i malkeeffektiviteten mellem besætninger med samme type malkeudstyr og race (se bl.a. resultater i tabel 1). Det burde altså være muligt at spare arbejdstid i mange af disse besætninger. Ønsker man derfor at effektivisere malkningen i sin besætning kan første skridt være at analysere egne data eller data fra Tru-Test-målere og sammenligne dem med rapportens resultater. På den måde får man indblik i, om besætningen halter efter andre besætninger med samme malke race og malkeudstyr. Er det tilfældet, må man gå videre, og se på, hvad årsagen kan være. Udgangspunktet kan være nedenstående liste over de hyppigste årsager til nedsat effektivitet ved malkning.

*Hyppige årsager til dårlig effektivitet ved malkning er ofte:*

- Manglende holdopdeling af køer som malkes fra
- Køerne kommer for langsomt ind i malkestalden fra ventepladsen
- Køerne er for langsomme til at finde deres malkeplads
- Der går for lang tid fra koens ankomst på sin malkeplads, til hun malkes
- Der opstår ventetid mellem hold af køer, fordi opsamlingspladsen ikke har køer nok
- Der går for lang tid fra første malkesæt er påsat i den ene side indtil sidste malkesæt er sat på i samme side
- For mange køer overmalkes, dvs. aftagerniveau er indstillet til for lavt mælkeflow eller der er fejl på aftagerindstillingerne. Omkoblingsniveauet burde være på 5-700 ml/minuttet ved 2 gange malkning og på 7-900 ml/minuttet ved 3 gange malkning
- Der er enkelte tidsrøvere blandt de køer, som malkes meget langsomt. Dette gør, at de hindrer de øvrige køer i at forlade malkestalden
- Maltetiden er for langsom på grund af tekniske indstillinger – som for lavt vakuum
- Maltetiden er for lang på grund af for dårlig stimulering/forberedelse af køerne, som gør, at deres mælkeflow bliver dårligere
- Køerne er for langsomme til at forlade malkestalden.

Læs hele rapporten ” **Optimering/effektivisering af malkning ved brug af mælkeedata**” [her](#)

**Tabel 1. Sammendrag fra nogle af resultaterne (se ellers rapporten, link nederst)**

	Dansk Holstein	Jersey*	RDM*
Antal besætninger	49	9	7
Antal køer	5782	1103	641
Gns. antal køer pr. besætning	118	122,5	91,6
Gns. produktion pr. malkning, kg	14,4 (+/- 2,9)	10,6 (+/- 1,8)	12,2 (+/- 2,7)
Max/Min gns. produktion pr. malkning, kg	21,6 / 6,8	14,0 / 6,1	17,0 / 7,8
Max/Min gns. produktion pr. malkning, kg	38,4 / 15,2	26,4 / 15,3	29,0 / 17,6
Gns. produktion pr. dag		21,3	24,4
Gns. produktion pr. dag ved 2 x malkning, kg	29,6		
Gns. produktion pr. dag ved 3 x malkning	37,6		
Gns. mælkeflow, kg/minut	2,24 (+/- 0,31)	1,9 (+/- 0,30)	2,1 (+/- 0,30)
Max mælkeflow kg/minut	2,9	2,4	2,5
Min mælkeflow, kg/minut	1,0	1,5	1,5
Gns. mælkeflow v/2 x malkning, kg/minut	2,2 (+/- 0,3)		
Gns. mælkeflow v/3 x malkning, kg/minut	2,4 (+/- 0,2)		

\* Der var ikke tilstrækkeligt antal besætninger til at beregne forskellen på 2 og 3 gange malkning.

## KONTAKT

Snorri Sigurdsson, specialkonsulent

T + 45 8740 6661

M +45 4059 9702

E [sns@seges.dk](mailto:sns@seges.dk)