

Storleken betyder inte allt – när det gäller arbetsbehov för mjölkkor!

Tidstudier på 13 mjölkgårdar med lösdrift

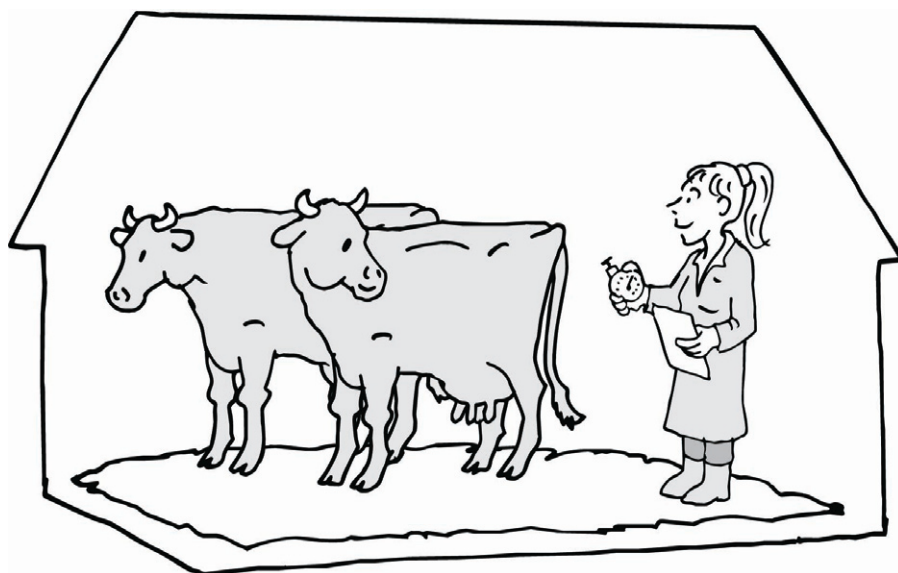
KRISTER SÄLLVIK OCH SOFIA HEDLUND

Äntligen finns det nya och aktuella siffror på hur lång tid det tar att sköta mjölkkor och rekrytering. Lantbrukets byggnadsteknik och djurhållning, LBT, på SLU-Alnarp genomför en undersökning av hur byggnadskostanden påverkar mjölkalkylen.

Studier av arbetsgången under vintern 2007 har gjorts på 13 gårdar med lösdrift i Skåne och Halland. Gårdarna har haft olika besättningsstorlek (80 -450 kor) och mekaniserings- och automatiseringsgrad. Fyra gårdar hade dubbla AMS-stationer, de övriga gårdarna hade mjölkgrup eller karusell. Arbetstiden hos korna delades upp i mjölkning, rengöring av mjölkstall och samlingsfälla, utfodring, hämtning och blandning av foder, ströning, gödselskrapning, ströning samt övrigt. Det är samma kategorier som Svensk Mjolk använder i sitt "Logistik" projekt där lantbrukaren själv antecknar sin arbetstid.

Tiden för mjölkning helt avgörande

Resultaten visar att det är arbetstiden för mjölkning som skiljer sig mest mellan gårdarna. Den varierar mellan 0,3 och 3,96 minuter per ko och dag. Inom respektive mjölkningssystem finns stora skillnader mellan gårdarna. AMS stallarna har klart lägst arbetstid för mjölkning (0,27 till 0,8 min/ko och dag). Variationen beror på antalet hämtkor och antalet larm. Arbetstiden i mjölkgrup/karusell varierade mellan 1,84 till 3,96 min/ko



och dag. Arbetstiden per ko blir kortare med fler kor i besättningen medan fler mjölkare innebär längre arbetstid. Automatisk påfösare eller vallhund som driver in korna minskar arbetstiden och gör så att den som mjölkar inte behöver lämna gruppen så ofta.

Var fodret lagras och distribueras ger stora skillnader i arbetstid

På de 13 gårdarna varierade tiden för utfodring mellan 0,14 och 0,94 minuter per ko och dag. Med mekaniserad utfodring och genomtänkt gårdsplanering och logistik blir arbetstiden för utfodringen kortare. Intressant är att flera av gårdarna har nya lättarbetade stall till mjölkorna, men lägger lång tid på att sköta ungdjur

och kalvar. Totala arbetstiden för ungdjur och kalvar varierar mellan 0,51 till 1,62 minuter uttryckt per mjölkande ko och dag.

Modellgårdar visar på bra och dåliga möjligheter

För att tydligare visa effekten av besättningsstorlek och mekaniseringsnivå har arbetstiden för mjölkorna i fem olika modellgårdar tagits fram med data från de genomförda tidsstudierna. Gårdarnas mjölkningssystem, utfodringssystem, ströningssystem och arbetstid redovisas i tabell 1. I en besättning med 120 mjölkande kor, AMS och "high tech" (Modellgård A) är den beräknade arbetsgången endast 2,1 min/ko och dag. Samma besättnings-

storlek med fiskben 2x8 och ”low tech” (Modellgård B) kräver tre gånger så lång arbetstid, 6,28 min/ko och dag. Modellgård A klarar av korna på lite drygt 4 timmar per dag medan man på modellgård B får hålla på 12,5 timmar.

Om modellgård B fördubblar besättningen till 250 kor dvs modellgård D

sjunker arbetsbehovet enbart med 0,9 min/ko och dag. Har man en besättning på 250 kor och parallell-stall för mjölkning och ”high tech” blir arbetsbehovet 3,9 min per ko och dag. Det är samma arbetsbehov per ko, som med 400 kor som mjölkas i karusell (Modellgård E).

Slutsatser

Slutsatserna är att automatisk mjölkning ger ett mycket lågt arbetsbehov; parallell-stall ger kortare mjölkningstid än fiskben; och det är viktigt att planera och utforma foderhanteringen; att göra skötsel av kalvar och ungdjur mycket mer rationell än vad som sker idag på många gårdar.

Tabell 1. Beskrivning av fem modellgårdar och beräknad arbetstid (min/ko och dag) för mjölkorna.

Modell-gård	A	B	C	D	E
Antal kor (mjölkande)	120	120	250	250	400
Mjölkningssystem	2 x AMS	Fiskben 2x8	Parallell 2x10	Fiskben 2x10	Karusell 40
Utfodrings-system	Stationär mixer, automatisk rälshängd utfodringsvagn, kort avstånd mellan foderlager och mixer	Stationär mixer, fodret lastas om med lastare till rälshängd utfodringsvagn som man måste gå med, långt avstånd mellan foderlager och mixer	Stationär mixer, bandfoderfördelare, kort avstånd mellan foderlager och mixer	Mobil blandare, körbart foderbord, många foderslag och långt avstånd till foderlager	Mobil blandare, körbart foderbord, få foderslag och kort avstånd till foderlager
Ströning	2 ggr/vecka med minilastare som skruvar ut spånet	2 ggr/dag för hand med skottkärra och grep	1 ggr/vecka med lastare	2 ggr/dag med minilastare	2 ggr/vecka med minilastare som skruvar ut spånet
Arbetsmoment					
Mjölkning	0,5	4	2,5	3,3	2,2
Utfodring	0,3	0,9	0,15	0,7	0,42
Ströning	0,1	0,18	0,05	0,17	0,05
Gödselskrapning	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Övrigt	1	1	1	1	1
Totalt	2,1	6,28	3,9	5,37	3,87

LTJ-Rapport 2008:2

Arbetsåtgång i mjölkproduktion beroende på besättningsstorlek samt mekaniserings- och automatiseringsbidrag

Finns som PDF-fil på www.lbt.ltj.slu.se/publicering/rapporter/download.htm

Kontaktperson: Professor Krister Sällvik – 070-3431791, krister.sallvik@ltj.slu.se