Thüringer Landesanstalt
für Landwirtschaft

# Produktionsrhythmen in der Schweinemast

Katrin Rau

Thüringer Ministerium
für Landwirtschaft,
Naturschutz und Umwelt

FREISTAAT
THÜRINGEN

# Produktionsrhythmen in der Schweinemast

Katrin Rau, Thüringer Landesanstalt für Landwirtschaft

In Anpassung an die Produktionsrhythmen der Ferkelerzeugerbetriebe müssen die Schweinemäster ihre Einstallungstermine festlegen. Dadurch ergibt sich, dass auch in diesem Produktionszweig die Arbeit nach einem festen Zyklogramm organisiert werden muss. Gründe dafür sind:

- Hygienemanagement (Alles Rein- Alles Raus -Prinzip)
- Nur noch ein Lieferbetrieb (Tiergesundheit)
- Anpassung an die Produktion der Mastläuferlieferbetrieben
- Große Partien für die Schlachtindustrie

Diese einzelnen Punkte sind jedoch in der Praxis nicht einfach einzuhalten. Besonders in den süddeutschen Raum sind Mastbestände unter 1000 Mastplätzen üblich. Oft stehen die Tiere an verschiedenen Orten oder innerhalb eines Areals in verschiedenen Ställen. Besonders vor Modernisierungsmaßnahmen ist die Produktionsweise zu überdenken.
Bei kleinen Mastbeständen bzw. Masteinheiten (unter 1000 Mastplätze) ist zu überlegen, diese auf einmal zu belegen. Als Lieferbetriebe können da nicht nur Großanlagen in Betracht gezogen werden. Kleinere Bestände (weniger als 800 Sauen), die im Mehrwochenrhythmus arbeiten, sind auch in der Lage, entsprechende Ferkelpartien zu liefern. Allerdings ergibt sich aufgrund der einmaligen Einstallung, dass nur alle 4 – 5 Monate Bedarf an Masttieren besteht. Somit ist ein fester Partner schwer zu finden. Hier ist die koordinierende Arbeit von Erzeugervereinigungen/Verbänden gefragt. Das gilt auch für die Ausstallung. Der Schlachthof muss über entsprechende Kapazitäten verfügen, um diese Tiere innerhalb des Ausstallungszeitraumes (anzustreben sind max. 3 Wochen, inklusive Servicezeit) abnehmen zu können. Als Vorteile sind hier eindeutig das Fütterungs- und Tiergesundheitsmanagement zu sehen.

Bei Betrieben, die ihre Mastställe in Abteile oder Kammern unterteilt haben, ist das Zusammenlegen bestimmter Abteile zu überdenken. Es hat sich in der Praxis gezeigt, dass 400 bis 600 Mastferkel pro Einstallung gut zu händeln sind. Das wöchentliche Ein- und Ausstallen verleitet besonders in der Endmast zum Zurückstellen von Tieren. Damit ist das Prinzip „alles Raus“ unterbrochen. Tiergesundheitliche Probleme können die Folge sein. Besser ist es, den Produktionsrhythmus zu überdenken. In diesem Zusammenhang fällt in der Praxis immer wieder auf, dass mit zu wenig Masttagen bei der Belegung von Ställen kalkuliert wird. Oftmals erfolgt die Kalkulation in Annahme eines optimalen Mastverlaufes, ohne die biologische Variabilität zu beachten. Wer im Mittel mit 110 Masttagen rechnet, sollte 126 Tage Belegzeit für die Masteinheit planen (100 bis 122 Tage Ausstallzeit + 4 Tage Reinigung und Desinfektion). Ansonsten wird die Mastperiode zu kurz, ergo können keine optimalen Schlachtgewichte erreicht werden. Nach Untersuchungen von ELLERSIEK (SUS 4/2004) muss mit 10% Nachzüglern pro Mastperiode kalkuliert werden. In diesem Beitrag wird empfohlen, die restlichen Tiere komplett zu schlachten oder in ein separates Nachmästabteil umzustallen. Ergebnisse des Feldtest in Thüringen 2007 bestätigen mit einer Standardabweichung der Masttagszunahmen von 102 g/Tag die Unterschiede zwischen den Mastpartien.

Wie bereits dargestellt sind 110 Masttage durchaus im Mittel zu erreichen. Die Auswertung der Kontrollringdaten 2006/2007 (SUS 6/2007) zeigen mittlere Mastzeiten von 123 Tagen mit einer Streubreite von 118 bis 132 Masttagen zwischen den Ringen, so dass der einzelne Mäster entsprechend seiner betrieblichen Gegebenheiten die Mastzeit kalkulieren muss.
Für die Berechnung sind folgende Kriterien einzuplanen:

- Ein Lieferbetrieb ist unbedingt anzustreben, zumindest für einen Standort ein Lieferant

- Einstallgewichte beeinflussen die Mastzeit - Streuungen beachten
- Bei den von den Zuchtunternehmen oder Erzeugerringen angegeben mittleren Mastzeiten (Zuchtunternehmen rechnen mit dem Optimum) muss die Varianz eingeplant werden (Vorabausstallung – Hauptausstallung – Nachzügler) das sind in etwa 7 bis 10 Tage + Servicezeit = 14 Tage
- Bei festen Beziehungen muss der Mastbetrieb seinen Einstallrhythmus dem Zuchtbetrieb anpassen
- Jede Tierbewegung bedeutet Stress für die Tiere und damit niedrigere Zunahmen
- Die hygienische Einheit muss erhalten bleiben
- Zuchtbetriebe setzen immer am gleichen Wochentag ab, deshalb stallen Mastbetriebe immer am gleichen Wochentag ein, also müssen die Belegzeiten durch 7 teilbar sein
- Bei der Produktion im Mehrwochenrhythmus ist zu beachten, dass die Belegzeit der Masteinheit durch 14 Tage oder 21 Tage teilbar sein muss; damit ergibt sich bei 126 Belegtagen beim 7 Tage-Rhythmus 18 Einheiten, 14 Tage-Rhythmus 9 Einheiten oder 21 Tage-Rhythmus 6 Einheiten (siehe Tabelle 1); Kompromissvarianten bei Einstallterminen sind besser mit veränderten Mast- und Servicezeiten als mit Verschiebung von Einstallterminen zu kompensieren (*)

Tabelle 1: Produktionsrhythmus in der Schweinemast

| **Belegzeit (Masttage + Servicezeit)** | **7 Tage-Rhythmus** | **14 Tage-Rhythmus** | **21 Tage-Rhythmus** | **28 Tage-Rhythmus** |
|---|---|---|---|---|
| 140 Tage | 20 Einheiten | 10 Einheiten | (*) | 5 Einheiten |
| 133 Tage | 19 Einheiten | (*) | (*) | (*) |
| 126 Tage | 18 Einheiten | 9 Einheiten | 6 Einheiten | (*) |
| 119 Tage | 17 Einheiten | (*) | (*) | (*) |
| 112 Tage | 16 Einheiten | 8 Einheiten | (*) | 4 Einheiten |
| 105 Tage | 15 Einheiten | (*) | 5 Einheiten | (*) |
| 98 Tage | 14 Einheiten | 7 Einheiten | (*) | (*) |

** Verschiebung der Einstalltermine vor oder zurück nach jedem Stalldurchlauf unter Beachtung der hygienischen Einheit (in Absprache mit dem Zuchtbetrieb machbar)*

In der Praxis nimmt die Umstellung der Produktion in eine geschlossene Produktionsweise immer mehr zu. Zunächst haben sich Zuchtbetriebe Mastplätze geschaffen, im Umkehrschluss denken Mäster über den Bau von Sauplätzen nach. Auch wer im geschlossenen System produziert, muss die Prinzipien des Hygienemanagements einhalten.

Fazit: In der Mast wird immer mehr entsprechend der Ferkelerzeugerbetriebe nach Produktionsrhythmen bzw. dem „Alles Rein – Alles Raus“ Prinzip produziert. Dabei sind bestimmte Kriterien zu beachten. Die Belegzeit der Masteinheit darf nicht den mittleren Mastzeiten der Durchschnittspartie gleichgesetzt werden, sondern muss sich an dem Gesamtbestand orientieren. Berechnungen mit zu kurzen Mastzeiten wirken negativ auf das mittlere Schlachtgewicht und können durch Umstallmaßnahmen der Masttiere nicht kompensiert werden.