

'Last ounce of growth is not the most crucial thing'

The Belgian broiler farmer Gunther Leenaerts has a healthy discussion with his parents to achieve the best technical results. "We currently only have a two-day age difference between a number of broiler houses so there is constant competition, at least in the mind." The technical results are indeed important but no antibiotic usage is even more crucial.

BY DICK VAN DOORN

Profile

Gunther Leenaerts Meer, Belgium The Leenaerts broiler farm comprises six grow out houses at two sites with 235,000 boiler places in total. Gunther manages the operation with the help of his parents. The Ross 308 broilers go to slaughter at 40-43 days, weigh 2.6-2.9 kgs and have an average FCR of 1.48-1.55.



Photos DICK VAN DOORN

In the 1980s the parents of Gunther Leenaerts from Meer, Belgium, had 200 fattening pigs and 18,000 broiler places. In the years that followed, this grew to 1,000 fattening pigs and 75,000 broilers. Leenaerts: "In those years we mainly raised Ross 308 and occasionally Cobb chicks." In 2005, Gunther's brother, Davy, took over his parents' pig farming business. Gunther Leenaerts himself went to PTC+ training in Barneveld in the Netherlands in 2009. Leenaerts: "I followed a 10-week poultry farming course there. After that, I immediately started working at the Belgian hatchery, Belgabroed." He worked at Belgabroed for ten months and then started working at his parents' company in 2009, with space for 75,000 Ross 308 broilers, in total at the time.

Expansion

In 2010 the company built two new houses adjacent to the existing three houses, for 84,000 broilers. The two new buildings were equipped with longitudinal ventilation. In 2020, the company bought an old laying hen farm in Meer to further accommodate expansion. Leenaerts: "We bought this site to convert it into a broiler farm but that turned out to be very difficult from a licensing point of view." Nevertheless, it eventually worked out and now there are 69,000 broilers there. The house is equipped with an air scrubber of a type that is normally used in pig houses, an air scrubber from CBGroep from Staden, Belgium. The family trusts this brand because brother Davy has a pig farm with the same installation. The newest house in Meer now has its 14th flock of broilers. The division of tasks between family members is well organised. Leenaerts' parents take care of the broilers in the oldest three houses and Gunther does the rest.

The company now has a total of 235,000 broiler places. In addition, the three houses managed by Leenaerts' parents, which previously housed 72,000 broilers, are now again licensed for 82,000 broilers. Four of the six houses have a new climate and ventilation system from Hotraco. All houses have Roxell feed and water lines. For the feed pans, the Belgian poultry farmer has two types, the HaiKoo and the MiniMax feed pan, both from Roxell. "I like the MiniMax feeder pan much better than the HaiKoo, which I find more difficult to clean." There are drinking cups in the older barns where his parents care for the broilers and drinking nipples in the barns where Leenaerts cares for the chicks. "The reason I work with nipple drinkers is because I think cups are too much work. When the chicks are still small with cups you have to work with float balls so the chicks can reach the cups easily. The reason we did not have nipple drinkers in the past is because nipples often used to have too little flow." All the houses are divided into two compartments to prevent the broilers from drumming.

Competition

The Leenaerts family partnership also has a manure processing unit. The manure from their own pigs has been processed since 2020. However, a composting machine was installed in 2021, initially to process the pig manure, but currently manure from the broilers is also mixed in. Leenaerts: "This is because pig manure contains a lot of phosphate and poultry manure has a lot of nitrogen and potassium. We turn it into compost and we can sell this easily in France."



Until recently, day-old chicks were hatched on farm using the NestBorn concept. At the moment, the family is simply receiving day-old chicks from the hatchery.



For feed pans, the Belgian poultry farmer has two types, the HaiKoo and the MiniMax feed pan, both from Roxell. Leenaerts invested in an air scrubber from CBGroep that is normally used in pig houses. The system was needed to comply with air quality regulations.

The day-old chicks in the barn with 69,000 broilers in Meer were previously hatched in the stable itself using the NestBorn concept. At the moment, however, the family is simply receiving day-old chicks again. Sometimes they come from Belgabroed and sometimes from hatchery David in Tielt, Belgium. When the Ross 308 broilers weigh 2.6-2.9 kgs they are delivered to the slaughterhouse. The feed conversion rate (FCR) of the broilers is 1.48- 1.55. "I am satisfied with the performance of our Ross 308 and they have good leg quality as well." The Belgian broiler farmer prefers to produce without the use of antibiotics. "A sharper FCR and a few more grams of growth, for example, are less important to me than production without using antibiotics. That really is the goal." Leenaerts has always had a healthy running debate with his parents on animal performance and technical results. "Especially recently, as we currently only have a two-day age difference between a number of broiler houses, there is a form of competition between the houses I manage and the ones my parents run. The mortality rate at both sites was very low in the last flock, with only 1% at six weeks of age.

Peat

The broilers go to the slaughterhouse on day 40-43, depending on whether they have already reached their target weight. The broilers are sent to various slaughterhouses in the Netherlands and Belgium, via the Dutch compound feed company De Heus Voeders that arranges sales for the family. Because the Leenaerts family also produce for the Belgian Colruyt concept, the broilers only receive vegetable feed. Leenaerts' broilers are never rejected upon delivery to the slaughterhouse. Because he uses peat from Latvia as bedding, the footpad lesion score among his broilers is very low. Leenaerts: "And that really has an impact, I used to use straw as well, but they do a lot less with that as far as footpad lesions are concerned". The poultry farmer is fully in control when it comes to cleaning and disinfecting the houses. When receiving day old chicks, too, it's hands on for Leenaerts and his parents. "These are critical moments, you need to pay attention," he explains. The catching for processing is done by a certified catch crew but Leenaerts will drive the forklift to place the containers on the trucks himself. I want to keep control as much as possible, it also reduces the cost price." Regarding his future plans, Leenaerts wants to improve his technical results, following his parents' advice. He also wants to make the work easier, for example, by coating the slots in the house floor so that he can clean and disinfect more quickly. "I will also replace the HaiKoo feed pans with a type of feed pan that is easier to clean."

"Ostatnia uncja wzrostu nie jest najważniejsza

Belgijski hodowca brojlerów Gunther Leenaerts prowadzi zdrową dyskusję ze swoimi rodzicami, aby osiągnąć najlepsze wyniki techniczne. "Obecnie mamy tylko dwudniową różnicę wieku między wieloma brojlerniami, więc istnieje ciągła konkurencja, przynajmniej w naszych głowach". Wyniki techniczne są rzeczywiście ważne, ale brak stosowania antybiotyków jest jeszcze ważniejszy.

DICK VAN DOORN

Profil

Gunther Leenaerts Meer, Belgia Ferma brojlerów Leenaerts składa się z sześciu wylęgarni w dwóch lokalizacjach o łącznej liczbie 235 000 miejsc w kurnikach. Gunther zarządza operacją z pomocą swoich rodziców. Brojlery Ross 308 trafiają na ubój w wieku 40-43 dni, ważą 2,6-2,9 kg, a ich średni współczynnik FCR wynosi 1,48-1,55.



Fot. DICK VAN DOORN

W latach 80. rodzice Gunthera Leenaerts z Meer w Belgii mieli 200 tuczników i 18 000 brojlerów. W kolejnych latach liczba ta wzrosła do 1000 tuczników i 75 000 brojlerów. Leenaerts: "W tamtych latach hodowaliśmy głównie Ross 308 i okazjonalnie pisklęta Cobb". W 2005 roku brat Gunthera, Davy, przejął hodowlę świń swoich rodziców. Sam Gunther Leenaerts udał się do Holandii na szkolenie PTC+ w Barneveld w 2009 roku. Leenaerts: "Przeszedłem tam 10-tygodniowy kurs hodowli drobiu. Następnie natychmiast rozpocząłem pracę w belgijskiej wylęgarni Belgabroed". Pracował w Belgabroed przez dziesięć miesięcy, a następnie rozpoczął pracę w firmie swoich rodziców w 2009 roku, w której w tamtym czasie było miejsce dla 75 000 brojlerów Ross 308.

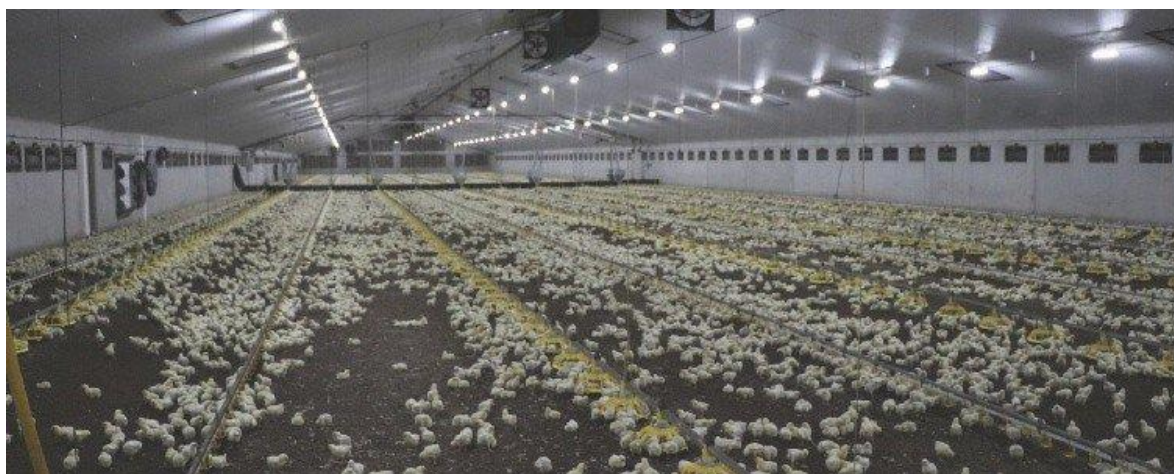
Rozbudowa

W 2010 roku firma wybudowała dwa nowe budynki przylegające do istniejących trzech kurników na 84 000 brojlerów. Dwa nowe budynki zostały wyposażone w wentylację wzdłużną. W 2020 r. firma kupiła starą fermę kur niosek w Meer, aby umożliwić dalszą ekspansję. Leenaerts: "Kupiliśmy to miejsce, aby przekształcić je w fermę brojlerów, ale okazało się to bardzo trudne z punktu widzenia uzyskania pozwolenia". Niemniej jednak w końcu się udało i obecnie jest tam 69 000 brojlerów. Kurnik jest wyposażony w urządzenie do oczyszczania powietrza, które jest zwykle używane w chlewniach - oczyszczacz powietrza firmy CBGroep ze Staden w Belgii. Rodzina ufa tej marce, ponieważ brat Davy ma fermę trzody chlewnej z taką samą instalacją. Najnowszy kurnik w Meer ma obecnie 14. stado brojlerów. Podział zadań między członkami rodziny jest dobrze zorganizowany. Rodzice Leenaerts opiekują się brojlerami w trzech najstarszych kurnikach, a Gunther zajmuje się resztą.

Firma posiada obecnie łącznie 235 000 miejsc dla brojlerów. Ponadto trzy kurniki zarządzane przez rodziców Leenaerts, które wcześniej mieściły 72 000 brojlerów, są teraz ponownie licencjonowane na 82 000 brojlerów. Cztery z sześciu kurników posiadają nowy system klimatyzacji i wentylacji firmy Hotraco. Wszystkie budynki mają linie paszowe i wodne Roxell. Jeśli chodzi o karmidła, belgijski hodowca drobiu ma dwa rodzaje, HaiKoo i MiniMax, oba od Roxell. "Lubię karmidła MiniMax znacznie bardziej niż HaiKoo, które są trudniejsze do czyszczenia." W starszych kurnikach, w których jego rodzice opiekują się brojlerami, znajdują się kubki do picia, a w kurnikach, w których Leenaerts opiekuje się pisklętami - smoczki. "Powodem, dla którego pracuję z poidłami smoczkowymi jest to, że uważam kubki za zbyt pracochłonne. Kiedy pisklęta są jeszcze małe, z kubkami trzeba pracować z kulami pływającymi, aby pisklęta mogły łatwo dosięgnąć kubków. W przeszłości nie stosowaliśmy poidła smoczkowych, ponieważ smoczki często miały zbyt mały przepływ". Wszystkie kurniki są podzielone na dwa przedziały, aby zapobiec biciu się brojlerów.

Konkurencja

Spółka rodzinna Leenaerts posiada również jednostkę przetwarzania obornika. Obornik pochodzący od ich własnych świń jest przetwarzany od 2020 roku. Jednak w 2021 r. zainstalowano maszynę do kompostowania, początkowo do przetwarzania obornika świńskiego, ale obecnie miesza się również obornik z brojlerów. Leenaerts: "Dzieje się tak, ponieważ obornik świński zawiera dużo fosforanów, a obornik drobiowy zawiera dużo azotu i potasu. Zamieniamy go w kompost, który możemy łatwo sprzedać we Francji".



Do niedawna jednodniowe pisklęta wykluwały się na farmie przy użyciu koncepcji NestBorn. Obecnie rodzina otrzymuje jednodniowe pisklęta z wylęgarni.



Jeśli chodzi o karmniki, belgijski hodowca drobiu ma dwa rodzaje, HaiKoo i MiniMax, oba od Roxell. Leenaerts zainwestował w urządzenie do oczyszczania powietrza firmy CBGroep, które jest zwykle

FINANSOWANE Z FUNDUSZU PROMOCJI MIĘSA DROBIOWEGO

używane w chlewniach. System ten był niezbędny do zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi jakości powietrza.

Jednodniowe pisklęta w kurniku z 69 000 brojlerów w Meer wykluły się wcześniej w samej fermie przy użyciu koncepcji NestBorn. Obecnie jednak rodzina ponownie otrzymuje jednodniowe pisklęta. Czasami pochodzą one z Belgabroed, a czasami z wylęgarni David w Tielt w Belgii. Kiedy brojlery Ross 308 ważą 2,6-2,9 kg, są dostarczane do rzeźni. Współczynnik konwersji paszy (FCR) brojlerów wynosi 1,48-1,55. "Jestem zadowolony z wydajności naszych brojlerów Ross 308 i mają one również dobrą jakość nóg". Belgijski hodowca brojlerów preferuje produkcję bez użycia antybiotyków. "Na przykład ostrzejszy FCR i kilka gramów więcej wzrostu są dla mnie mniej ważne niż produkcja bez użycia antybiotyków. To naprawdę jest cel". Leenaerts zawsze prowadził zdrową debatę ze swoimi rodzicami na temat wydajności zwierząt i wyników technicznych. "Zwłaszcza ostatnio, ponieważ obecnie mamy tylko dwudniową różnicę wieku między wieloma brojlerniami, istnieje forma konkurencji między kurnikami, którymi zarządzam, a tymi, które prowadzą moi rodzice. Śmiertelność w obu zakładach była bardzo niska w ostatnim stadzie, wynosząc zaledwie 1% w wieku sześciu tygodni.

Torf

Brojlery trafiają do rzeźni w 40-43 dniu, w zależności od tego, czy osiągnęły już docelową wagę. Brojlery są wysyłane do różnych rzeźni w Holandii i Belgii za pośrednictwem holenderskiej firmy De Heus Voeders, która organizuje sprzedaż dla rodziny. Ponieważ rodzina Leenaerts produkuje również dla belgijskiej firmy Colruyt, brojlery otrzymują wyłącznie paszę roślinną. Brojlery Leenaerts nigdy nie są odrzucane przy dostawie do rzeźni. Ponieważ używa on torfu z Łotwy jako ściółki, wskaźnik uszkodzeń podnózków wśród jego brojlerów jest bardzo niski. Leenaerts: "I to naprawdę ma wpływ, kiedyś używałem również słomy, ale z nią radzą sobie znacznie gorzej, jeśli chodzi o zmiany chorobowe poduszek łap". Hodowca drobiu ma pełną kontrolę nad czyszczeniem i dezynfekcją kurników. Również przy odbiorze jednodniowych piskląt Leenaerts i jego rodzice mają ręce pełne roboty. "To krytyczne momenty, na które trzeba zwracać uwagę" - wyjaśnia. Odłów do przetwórstwa jest wykonywany przez certyfikowaną ekipę, ale Leenaerts sam prowadzi wózek widłowy, aby umieścić pojemniki na ciężarówkach. Chce zachować jak największą kontrolę, a to również obniża koszty". Jeśli chodzi o plany na przyszłość, Leenaerts chce poprawić swoje wyniki techniczne, postępując zgodnie z radami rodziców. Chce również ułatwić sobie pracę, na przykład wypełniając szczeliny w podłodze kurnika, aby móc szybciej czyścić i dezynfekować. "Zamienię również karmidła HaiKoo na takie, które będą łatwiejsze w czyszczeniu".