

## Z wizytą na fermie brojlerów u panów **Tomasza i Jakuba Pióro**

Drobiarstwo to tradycja rodzinna państwa Pióro. Pan Mirosław Pióro, ojciec Tomasza i Jakuba, przygodę z drobiarstwem rozpoczął w latach siedemdziesiątych, produkując brojlera dla Siedleckich Zakładów Drobiarskich. Pierwszy wybudowany przez niego obiekt miał powierzchnię 700 m<sup>2</sup>. Tucz trwał 56 dni. W roku przeprowadzano 5 cykli. Osiągana wówczas masa ciała wynosiła średnio 1,7 kg, przy zużyciu paszy 2,4 kg na kilogram przyrostu.

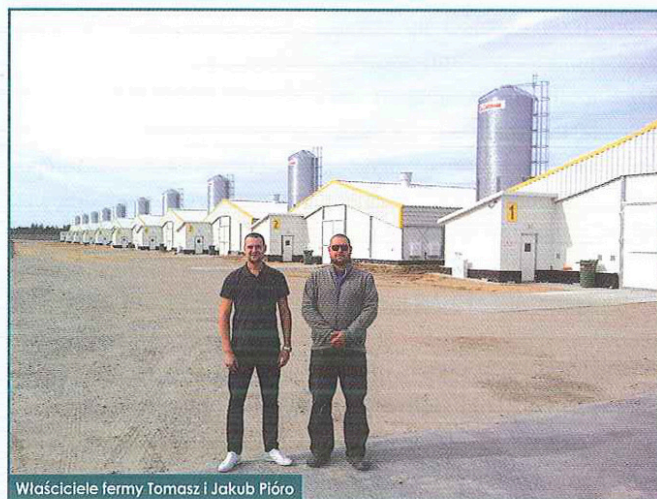
W latach 90 pan Mirosław został współwłaścicielem i prezesem wytwórni pasz „Polpasz”.

Firma działa obecnie na rynku lokalnym, produkując 4000 ton paszy miesięcznie. Dostarcza paszę głównie dla producentów drobiu i bydła. Synowie, Tomasz i Jakub, swoje fermy brojlerowskie zaopatrują w paszę z tej wytwórni.

Produkcję brojlerów na fermie Tomasza rozpoczęto w 2007 roku. Ferma to 10 hal o powierzchni 2030 m<sup>2</sup> każda. Pięć lat później rozpoczęto produkcję na fermie Jakuba, której powierzchnia produkcyjna to 24000 m<sup>2</sup> (10 obiektów). Budynki zbudowano z płyty warstwowej. Przy budowie tej fermy szczególną uwagę zwrócono na konstrukcję posadzki, która na całej powierzchni jest izolowana styropianem o grubości 5 cm. Ma to na celu poprawienie izolacji i wodoodporności budynku. Dzięki temu nagrzanie posadzki do temperatury 30°C w warunkach zimowych (przy temperaturze zewnętrznej -15°C) zajmuje ok. 8 godzin.

### Kilka słów o wyposażeniu i środowisku...

Ferma wyposażona jest w nowoczesny sprzęt firmy Big Dutchman, którego praca sterowana jest urządzeniem Viper



Właściciele fermy Tomasz i Jakub Pióro

Touch - modułowym komputerem klimatyzacyjno - produkcyjnym. Urządzenie to efektywnie steruje klimatyzacją i wpływa na polepszenie wyników produkcyjnych. Rejestruje wszystkie istotne dane związane z produkcją, tj. przyrosty, zużycie paszy i wody oraz warunki klimatyczne, pozwalając uzyskać wyższe wskaźniki wydajności produkcji. Całość obsługiwana jest programem Big Farm Net. Środowisko kontrolowane jest za pomocą czujników podciśnienia, temperatury, wilgotności oraz czujników CO<sub>2</sub>. System wentylacji składa się z 184 wlotów



Centrum monitoringu fermy

(92 na każdej z bocznych ścian budynku) umieszczonych na wysokości 125cm oraz znajdujących się w kalenicy 13 wentylatorów o wydajności 12000m<sup>3</sup>/h każdy. Dodatkowo w szczytach budynków zamontowano 8 wentylatorów o mocy 36000m<sup>3</sup>/h. W utrzymaniu odpowiedniej temperatury w okresie letnim pomaga system zraszania wyposażony w 300 dysz. Każda z hal ogrzewana jest za pomocą 8 nagrzewnic gazowych zawieszonych w dwóch rzędach na wysokości 1m w odległości co 35 m każda.

System zadawania paszy to 5 linii, na których umieszczono w sumie 900 karmideł okrągłych. Pojenie odbywa się za pomocą 6 linii pojenia, które posiadają 3300 smoczków z miseczkami. Ferma zasilana jest z własnego ujęcia wody. Stacja znajdująca się na jej terenie uzdatnia ją za pomocą lamp UV oraz chloru.

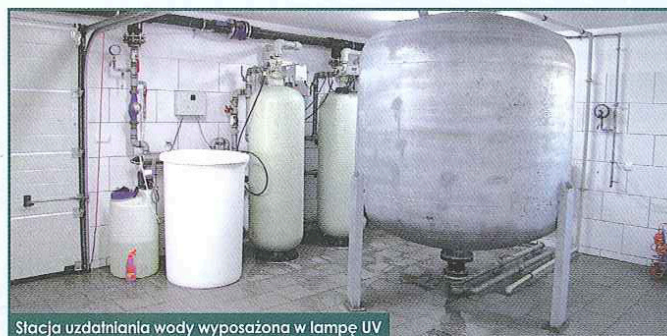
Ciekawym rozwiązaniem jest sposób oświetlenia wnętrza hal. W każdym z obiektów zastosowano 3 linie lamp o mocy 36 Watt dających światło o barwie zielonej. Światło zielone wpływa na obniżenie aktywności ptaków, dzięki czemu można zmniejszyć śmiertelność i obniżyć spożycie paszy. Zaletą tego rodzaju oświetlenia jest również mniejsze zużycie energii oraz dłuższa żywotność świetlówek. Taki system oświetlenia pozwala na uzyskanie 35 luxów pod źródłem światła. Zastosowanie ściemniaczy w świetłówkach pozwala na płynną zmianę natężenia światła od 0-100% ze skokiem 1%. Na podstawie wielu doświadczeń stosuje się programy świetlne, które uzależnione są od wieku i dynamiki tempa przyrostu ptaków.

## Przebieg cyklu produkcyjnego

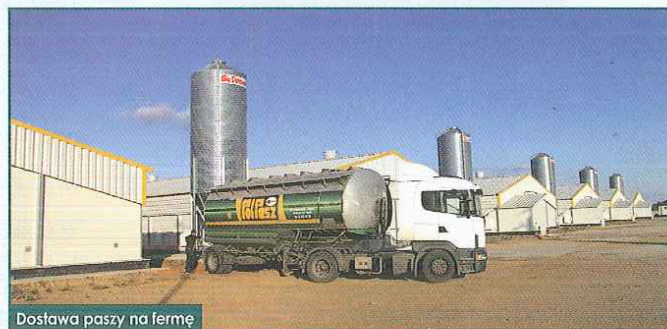
Zacznijmy od końca... Pomiot usuwany jest w ciągu 4 godzin po zdaniu żywca. Zamiatanie odbywa się za pomocą zamiatarki mechanicznej - proces ten trwa ok. 3h. Po osuszeniu obiektu, którego czas zależy od pogody, hodowca rozpoczyna mycie (16h) i dezynfekcję obiektu (5h). Do dezynfekcji używane są środki chemiczne stosowane naprzemiennie. Czas osuszania i wygrzewania zależy od temperatury zewnętrznej i zajmuje zwykle 6-8 h. Po tym czasie temperatura środowiska wynosi 32°C a posadzki 30°C. W tak przygotowanym obiekcie następuje ścielenie ściółki o grubości 4-5cm. Materiałem używanym do ścielenia jest pocięta słoma. Istotnym elementem jest to, aby jej warstwa była równa. Aby ułatwić dobry start piskląt w nowym środowisku, umieszcza się papiery, na których rozsypywana jest pasza. Rozłożone one są pod liniami pojenia.

Na fermie stosowana jest metoda „wszystko puste - wszystko pełne”. Zasiedlenie fermy odbywa się w czasie 5 dni - poniedziałek - piątek. Tucz trwa średnio 39-41 dni, a cały cykl produkcyjny 47 dni. Cała produkcja jest zakontraktowana w firmie Drosed Surowiec, który jest zarówno dostawcą piskląt jak i odbiorcą żywca.

Pisklęta dostarczane na fermę to w 90% brojlery Hubbard Flex i Hubbard F15.



Stacja uzdatniania wody wyposażona w lampę UV



Dostawa paszy na fermę



Stado Hubbard Flex w trakcie tuczu (17 doba)



Kontrola środowiska - temperatura posadzki 3 godziny po wstawieniu

Według hodowcy linie hodowlane z firmy HUBBARD (Hubbard Flex i Hubbard F15) charakteryzują się:

- bardzo dobrym wykorzystaniem paszy (współczynnik FCR poniżej 1,7 kg na 1,0 kg przyrostu);
- dużą odpornością na wysokie temperatury (niska śmiertelność);
- przez cały okres odchowu łatwo jest utrzymać bardzo dobrą jakość ściółki co jest skorelowane z brakiem uszkodzeń nóg oraz odparzeń na mostku i części piersiowej, a więc najbardziej cenionym elemencie tuszki brojlera.

Bardzo dobre przyrosty w połączeniu z w/w zaletami pozwalają uzyskać doskonały, powtarzalny w każdym rzucie wynik ekonomiczny. ■