



Henk Jansma (46), melkveehouder in Makkinga

In het Friese Makkinga boert Henk Jansma (46) in maatschap met zijn vrouw Lammy Jansma-Bosma (39). Met 120 melk- en kalfkoeien melken ze een quotum vol van ongeveer 1 miljoen kilo melk. In 1983 startte Henk aan de overkant de huidige locatie met 25 koeien op de grupstal. 'In 1997 hebben we de overstap naar deze locatie gemaakt en een ligboxenstal gebouwd met plaats voor 120 grootvee-eenheden. Van 1997 tot 2004 hebben we in maatschap geboerd met mijn schoonvader en zijn de quota van beide ouderlijke bedrijven samenge-

smolten tot in totaal zes ton. In 2008 hebben we de ligboxenstal uitgebreid met zestig ligboxen en zijn we met twee melkrobots gaan melken', omschrijft Henk Jansma de geschiedenis van het bedrijf.

De melkveestapel is opgedeeld in een nieuwmelkte groep koeien in het nieuwe gedeelte en een oudmelkte groep in het oude gedeelte van de ligboxenstal. Een deel van het jongvee is in een stal 400 meter verderop gehuisvest. Jansma besteedt al het trekkerwerk uit met uitzondering van schudden, harken en voeren.



Aantal koeien:	120	Aantal stuks jongvee:	90
Oppervlakte (ha):	78,5	Melkquotum:	1 miljoen kg
Gem. productie:	9094 4,50 3,61	Melksysteem:	2 melkrobots

Andries-Jan de Boer: 'Vanaf tachtig koeien moet je niet zelf, maar moet de planning bepalen wat er op het bedrijf gebeurt'

Eerst efficiënt, dan pas hard werken

Wat is arbeidsefficiëntie? Om de onduidelijkheid rond dit begrip weg te nemen ontwikkelden Vetvice en Accon-avm 'Het rad van de arbeid'. Op het bedrijf van familie Jansma in Makkinga wordt de praktische werking van het managementmodel, dat de stappen in het arbeidsproces uitdiept, duidelijk.

tekst **Florus Pellikaan**

1. oude gedeelte
2. nieuwe gedeelte
3. droge koeien
4. jongvee
5. voergangen
6. melkrobots
7. kantoor
8. huidig strohok
9. toekomstig afkalfhok



Stalindeling
bedrijf Jansma

Als je op maandagmorgen om zeven uur de deur van de stal opendoet, wat is dan je eerste werk? Adviseur Jan Hulsen van Vetvice kijkt melkveehouder Henk Jansma met een haast ondeugende glimlach aan, op zoek naar knelpunten in de arbeidsefficiëntie. 'Ik controleer of de situatie in de stal nog net zo is als ik die gisteren heb achtergelaten. Daarbij kijk ik als eerste hoe het met m'n risicokoeien is. Die zitten in het strohok net om de deur waar ik de stal binnenkom', vertelt Jansma.

Hulsen: 'Het strohok is in ieder geval de enige goede plek voor deze risicokoeien, maar als er nu een koe aan het kalven is, kun je dan zonder over barricaden te klimmen het hok in? Kan ik dat ook met mijn, bij wijze van spreken, twee nieuwe



ADVISEUR:
JAN HULSEN,
VETVICE

Dierenarts Jan Hulsen (44) is sinds 1997 werkzaam als mede-eigenaar en consultant binnen de Vetvice-groep. Daarbij richt hij zich voornamelijk op advies rond het managen en organiseren van een melkveebedrijf. Binnen het managementmodel 'Het rad van de arbeid' analyseert Jan Hulsen vooral praktische aspecten als koestromen, looplijnen, werkstromen en informatiestromen. 'Dat doe ik het liefst met de vinger over de tekening en in de vragende vorm. Hoe doet de veehouder het, waarom en met welk doel? Hierdoor is de blinde vlek op het gebied van arbeidsproductiviteit vrij gemakkelijk bloot te leggen. Samen proberen we dan te zoeken naar de beste oplossing.'

heupen?' Jansma knikt bevestigend. 'En als er bij een vaars na twee uur nog steeds niet meer dan tien centimeter van de pootjes van het kalf zichtbaar is, hoe kun je haar dan opvoelen?', vervolgt Hulsen. 'Dat is lastig. Ik zou haar een halster om moeten doen, maar dat zijn niet alle dieren gewend', antwoordt Jansma, die inmiddels wel doorheeft welke kant het op gaat. 'Aha, dat is dan een eerste punt waar tijdsinstaat te halen is', klinkt Hulsen enthousiast. 'Door in de hoek van het strohok een koptat in het hekwerk te maken, kun je met behulp van een zwaaihuis of -hek heel ge-



ADVISEUR:
ANDRIES-JAN DE BOER,
ACCON-AVM

Als senior agrarisch adviseur is Andries-Jan de Boer (39) werkzaam bij Accon-avm. Bovendien is hij branchetrekker melkveehouderij, waardoor hij de ontwikkelingen in de sector volgt en daarbij adviesconcepten ontwerpt. Binnen 'Het rad van de arbeid' brengt Accon-avm vaak eerst de praktische situatie in beeld. Dat omvat onder andere de persoonlijke profielanalyse, het bedrijfsplan en de meerjarenbegroting. Door middel van tijdschrijven worden de arbeidsefficiëntiegetallen van het bedrijf vergeleken met gemiddelden. 'We bewaken vervolgens door de tijd heen ook de geformuleerde financiële planning en we vergelijken de resultaten met de doelen.'

makkelijk de vaars opsluiten en opvoelen. Onze regel is dat één persoon één koe in één minuut moet kunnen klaarzetten voor behandeling.' Op dezelfde manier ondervraagt Jan Hulsen zijn klant ook over het laden van de voermengwagens en het biest verstrekken aan pasgeboren kalfjes. De inventarisatie van Hulsen is een onderdeel van het managementmodel 'Het rad van de arbeid' van Vetvice en Accon-avm. Chronologisch gezien begint het model eigenlijk bij de basis en dat is de ondernemer en het bedrijfsplan (stap 1 van 'Het rad van de arbeid', pagina 36).

'Veel mensen beginnen bij de zoektocht naar arbeidsefficiëntie helemaal verkeerd', stelt Andries-Jan de Boer van Accon-avm. 'Die veranderen niets op het bedrijf, maar geven vol gas en werken zich met grote neusgaten drie slagen in de rondte. Maar hard werken is pas de laatste stap (stap 6 binnen 'Het rad van de arbeid' red.). Je moet binnen je bedrijf eerst stappen zetten om tot een productieve arbeidsstructuur te komen door eerst alle processen binnen het bedrijf op elkaar af te stemmen', stelt De Boer. 'Wanneer je een veehouder vraagt naar arbeidsefficiëntie, vindt de ene dat een grote trekker of een efficiënte melkstal en de ander protocolair werken. Je kunt pas echt adviseren als je een uur met de veehouder in gesprek bent en weet wat hem en zijn bedrijf typeert.'

Personeel bij loonwerker

Na een korte inventarisatie van Andries-Jan de Boer omschrijft hij Henk Jansma als een dynamische veehouder die ervan houdt om af en toe wat nieuwe dingen in zijn bedrijf te realiseren. Hij is geen dominant persoon en hoeft niet het grootste bedrijf uit de regio te hebben, maar berusten in de huidige omvang en zo het pensioen halen is er zeker niet bij. 'We willen langzaam doorgroeien en toch het werken met personeel zo lang mogelijk uitstellen. Een werknemer brengt nogal wat zorgen met zich mee en wij kiezen liever voor automatisering. Dat hebben we al gedaan door de overstap naar melkrobots, nu een jaar geleden. Daar bespaar ik minimaal één keer de melktijd per dag mee. En eigenlijk loopt mijn personeel bij de loonwerker. Alleen schudden, harken en voeren doen we nog zelf.' (Zie stap 5 van 'Het rad van de arbeid'.)

Toch heeft De Boer alweer twee mogelijke knelpunten gehoord. 'Wie bedient de robot als jij er een keer niet bent of als je plotseling door ziekte uitvalt?' Jansma geeft toe: 'Eigenlijk is daarvoor geen ver-





Figuur 1 – 'Het rad van de arbeid', managementmodel voor arbeidsproductiviteit op melkveebedrijven (bron: Vetvice en Accon-avm)

vang en dat zou natuurlijk wel moeten.' 'En wat als je schoonvader die duizend uur op jaarbasis, waarin hij werkjes zonder naam doet, niet meer kan maken?', vervolgt De Boer. 'Dan zal ik zelf een stap harder moeten lopen of iemand van bijvoorbeeld het STAP van de Agrarische Bedrijfsverzorging moeten inhuren', antwoordt Jansma. 'Denk daar alvast over na', adviseert De Boer.

Structuur in werkzaamheden

'Wat betreft arbeidsvoorziening bij verdere groei proberen wij vroegtijdig veehouders aan het denken te zetten', zegt De Boer. 'Er verandert bij de stap van tachtig naar tweehonderd koeien op een bedrijf namelijk veel. Een veehouder kan het dan niet meer alleen en moet een gedeelte van zijn werkzaamheden delen met anderen. Je moet daarvoor wel omschreven werkzaamheden hebben. Tot tachtig koeien bepaal je zelf wat er gebeurt. Maar andere mensen met wie je samenwerkt kunnen jouw logica niet altijd volgen. Vanaf tachtig koeien moet daarom een planning bepalen wat er gebeurt.'

'Maar als je geen structuur hebt in het klauwbekappen, kun je ook niet te plannen', haakt Jan Hulsen aan bij De Boer. 'Structuur in werkzaamheden is een zeer belangrijke stap binnen arbeidsefficiëntie. Heb jij structuur in bijvoorbeeld het klauwbekappen?', vraagt hij aan Jansma (zie stap 3 en 4 van 'Het rad van de arbeid'). 'Iedere tweede woensdag van de maand komt de klauwbekap-

per', zegt Jansma. 'We bekappen dan de koeien die tussen de zeventig en de honderd dagen in lactatie zijn, de droge koeien en de probleemkoeien. Iedere tweede vrijdag van de maand komt de dierenarts en bij problemen voeren we de intensiteit wat op.' Om een goed inzicht in de arbeidsuren te krijgen heeft Henk Jansma de Topkoers Arbeid (arbeidscan) van Accon-avm ingevuld (zie samenvatting in tabel 1). 'Je draait zowel financieel als qua arbeidsefficiëntie heel goed', concludeert De Boer. 'Je haalt een drie cent hogere bruto geldstroom dan gemiddeld en combineert een hoge omzet en aanwas met een hoge melkproductie en lage voerkosten. Dat lukt alleen bij goed management. De kosten voor loonwerk plus machines zijn wel hoog. Wat betreft arbeidsproductiviteit produceer je 336 kilogram melk per uur totale arbeid. Dat is vijftig procent meer dan gemiddeld. Natuurlijk spelen de melkrobots en de rui-

Tabel 1 – Arbeidskengetallen ten opzichte van het gemiddelde bedrijf (1 miljoen kg quotum)

arbeidskengetallen	mts. Jansma-Bosma	gemiddeld
uren door ondernemer (uren/jaar)	1625	2772
beschikbare vreemde arbeid (schoonvader) (uren/jaar)	1000	1449
beschikbare arbeid partner (uren/jaar)	350	435
percentage vreemde arbeid	45	41
percentage eigen arbeid	55	59
kg geproduceerde melk/uur totale arbeid	336	226
dagelijkse werkzaamheden in winter (uren/dag)		
melken	1,8	4,6
voeren	2,8	2,7
veevezorging en gezondheid	2,0	1,5
onderhoud	0,4	0,6
beheer	1,1	1,1
totaal	8,1	10,5

me inzet van de loonwerker daarin een rol. Maar wat doe je daarvoor nog meer?', vraagt hij. Jansma antwoordt: 'Ik ben absoluut geen internetverslaafde en adviseurs en verkopers weten wat ik wil. Ze missen geen handel als ze niet iedere maand langskomen.' Hierdoor en doordat hij minder tijd kwijt is aan incidentele veeverzorging, bespaart Jansma 25 uur per maand.

Voerdoseerwagen en separeren

Toch heeft Andries-Jan de Boer twee arbeidsknelpunten in de tijdsbesteding gevonden. 'Voeren en de dagelijkse veeverzorging kosten meer tijd dan op het gemiddelde bedrijf.' Jansma heeft er bij de bouw van de stal voor gekozen om twee lactatiegroepen te maken, met de nieuwmelkte koeien in het nieuwe en luxer uitgevoerde deel (zie plattegrond). De koeien krijgen een rijk basisrantsoen gemengd met een voermengwagen en aangevuld met één broksoort in de krachtvoerbox. 'Mijn ervaring is dat veehouders die bij deze bedrijfsomvang met een voerdoseerwagen voeren, geen verschil in productie merken en minder tijd aan voeren besteden. Hier kan dat een half uur per dag tijdswinst opleveren. Bovendien kan dit helpen de hogere bewerkingskosten te verlagen door besparing op afschrijving, onderhoud en brandstof', stelt Andries-Jan de Boer. Henk Jansma werpt tegen dat het mengen van het drogekoeienrantsoen met een derde hooi met dat systeem niet meevalt.

Waardoor de dagelijkse verzorging van de koeien veel tijd kost, is moeilijk vast te stellen, maar wel is zichtbaar dat bijvoorbeeld het behandelen van de koeien niet heel makkelijk werkt. Alleen vanuit de oudmelkte groep is separatie mogelijk en dan ook nog richting een strohok waarin ook de koeien afkalven (zie plattegrond). Om vanuit de nieuwmelkte

groep een koe te separeren, moet Jansma deze eerst naar de oudmelkte groep jagen. 'Dat is niet heel praktisch. Ondanks dat jij je er prima mee redt, is dit voor een vreemde die de koeien niet kent niet te doen', constateert Hulsen.

'Bij de staluitbreiding konden we ervoor kiezen om de ruimte tussen de beide robots op te vullen met een kantoor of met een separatierruimte en we hebben voor een kantoor gekozen', vertelt Jansma. 'Een goede separatierruimte moet voeren ligplaatsen hebben en dat is daar lastig', zegt Hulsen. 'Maar voor het makkelijk werken en behandelen is een separatierruimte het beste. Een andere optie is een behandelbox in het strohok waar koeien snel in te drijven zijn.' De Boer noemt nog de optie om het koppel op te splitsen in een groep vaarzen/

tweedekalfskoeien en een groep oudere koeien. 'Dit bespaart arbeid door een eenvoudiger rantsoen in combinatie met krachtvoerboxen en doordat er niet constant koeien van de ene naar de andere groep verhuisd hoeven te worden.'

Drempel verlagen

Jan Hulsen ziet ook mogelijkheden om na realisatie van het nieuwe strohok de afgekalfde koe gemakkelijk door het huidige afkalfhok richting de robot te loodsen. 'Een zwaaihek met slagboom werkt vaak prima en zeker voor nieuwe vaarzen maak je het zo makkelijker.' Hoe zorg je trouwens voor voldoende biestopname?', vraagt Hulsen. 'Meestal melk ik de koe in de robot, maar dan moet ik wel eerst het kalf aanmelden, waarna de robot de koe accepteert', ver-

telt Jansma. Hulsen: 'Wat zorgt ervoor dat je soms niet melkt en hoe zouden we die drempel kunnen verlagen?' 'Het gebeurt echt zelden en hooguit een keer als de koe 's nachts kalft', aldus Jansma. 'Een veel simpeler systeem via de robot is niet te bedenken. Een alternatief is melken met de hand of via een klein mobiel melksysteem', suggereert Hulsen. 'Ook in dat geval is een zwaaihek of -buis handig om de koe klem te zetten.' Henk Jansma belooft in ieder geval het advies over het zwaaihek serieus te overwegen. Ook het voersysteem houdt hij tegen het licht, waarbij het uitbesteden van het voeren wat hem betreft een goede optie is. Ook Jan Hulsen neemt huiswerk mee naar huis. 'Ik ga me nog eens buigen over hoe je het separatieprobleem het beste kunt aanpakken.' |

