

ВНЕДРЕНИЕ САМОРАЗВИВАЮЩЕЙСЯ ВИДОСООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ТЕХНОЛОГИИ – ЭТО МИНИМИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ РИСКОВ В СВИНОВОДСТВЕ И УВЕЛИЧЕНИЕ ОБЪЕМОВ ПРОИЗВОДСТВА ТОВАРНОЙ СВИНИНЫ

С. В. Соляник, магистр сельскохозяйственных наук, аспирант
В. В. Соляник, к. с.-х. н., доцент, ведущий научный сотрудник
РУП «Научно-практический центр
Национальной академии наук Беларуси по животноводству».

На протяжении последних четверти века в постсоветских странах учеными предлагаются различные технические решения повышающие эффективность производства свинины на отдельных этапах технологического цикла [1]. Это касается систем обогрева поросят [2], способов перегруппировки поросят при рождении [3], зоотехнические методы выращивания и откорма свиней [4, 5]. Однако это не является кардинальным изменением технологии в свиноводстве.

В отношении свиноводства можно перефразировать выражение: «вам шашечки или ехать». Если нужно значительно увеличить объемы производства свинины и снизить себестоимость конечной продукции, – то в товарное свиноводство необходимо внедрять саморазвивающуюся видосоответствующую технологию производства товарных свиней (СВ-технологию), посредством которой на конкретном свинокомплексе можно значительно повысить качество свинины и в полтора раза увеличить его финансово-экономическую эффективность [6]. А если цель повышение селекционно-генетического потенциала и выведение новых пород, – то это племенное свиноводство, масштабное использование трансплантации эмбрионов, генной инженерии, ДНК-технологий и многократное увеличение стоимости племенных животных для товарных хозяйств.

снижение защитных сил организма свиней и увеличение непродуктивного выбытия и гибели поросят.

При внедрении СВ-технологии на свинокомплексе функционируют: цех осеменения, супоросные и подсосные матки, и цех откорма и ремонтных свинок, но нет сектора холостых маток и сектора (здания) для содержания хряков-производителей. Исключенные из технологии сектора (здания) можно перепрофилировать, а при новом строительстве – не проектировать.

Недельный ритм производственного процесса на товарном свинокомплексе позволяет иметь достаточную по объему буферную группу, т.е. количество ремонтных свинок на третьей охоте, которые всегда будут поступать в цех осеменения выравненными по живой массе и возрасту. При этом станочное оборудование, точнее станки для содержания осемененных (покрытых) свинок в первые 3-4 недели, если таковые применяются, могут быть меньше по размеру, а следовательно необходимо и меньше металла на их монтаж. Как результат одиночные станки в цехе осеменения должны быть на 10-15 % дешевле, чем существующие. К слову, на одной и той же площади здания таких «уменьшенных» станков можно разместить на 10 % больше.

Также в структуре товарных свинокомплексов необходимо оставить только хряков-пробников, а осеменять исключительно спермой купленной у областных Центров по селекции и генетике в свиноводстве. Это позволяет перепрофилировать сектор, где содержатся хряки-производители, сократить численность работников лаборатории, по оценки качества спермопродукции, и операторов по уходу за животными этой половозрастной группы. При этом желательно отслеживать стоимость и качество закупаемых спермодоз и их расход на одно плодотворное осеменение, чтобы в денежном выражении оценить качество работы специалистов по искусственному осеменению, и при необходимости их уволить, или наоборот повысить оплату их труда.

Учитывая, что покрытие (осеменение) свинок производится, когда они имеют одинаковый вес и возраста, то с высокой степенью вероятности можно предположить что более-менее выровненные группы животных будут поступать на опорос, что позволяет планомерно помечать, а в последующем осуществлять племенной отбор, свинок от более многоплодных и более молочных свиноматок.

В то же время как при традиционной технологии наличие в стаде многопоросных маток с высокой вариабельностью по возрасту и живой массе, не позволяет осуществлять на надлежащем уровне мероприятия по племенному отбору, а также затруднено применение нормированного кормления животных, если они находятся в групповых станках.

Вопрос	ТЕХНОЛОГИЯ	
	ТРАДИЦИОННАЯ	СВ
	Как делается сейчас	Как нужно делать
Когда отнимать поросят от свиноматки?	На 4-й- 5-й недели после опороса.	Тогда, когда средний вес поросенка под маткой достигнет 6 кг.
Какая упитанность свиноматки должна быть при отъеме поросят?	Вышесредней.	Не имеет значения, т.к. все свиноматки после отъема поросят и свинки, в случае прохолоста, поступают на убой.
Через сколько дней после отъема поросят свиноматка придет в охоту?	На 5-7 день.	
Как необходимо стимулировать приход в охоту свиноматок, от которых отняли поросят?	Различными биотехнологическими способами.	
Как и от чего необходимо вакцинировать свиноматок после отъема поросят?	В соответствии со схемами ветеринарных обработок маточного поголовья.	
Необходимо ли предоставлять отчет в бухгалтерию по учету численности основного стада (основные свиноматки)	Да обязательно. Но при этом необходимо указывать является ли свиноматка после отъема поросят проверяемой или она становится основной.	
Нужно ли в соответствии нормативно-правовыми актами страховать основное поголовье свиноферм	Да, страхование необходимо.	
Какой процент прохолоста свиноматок после осеменения?	25-30%	

При использовании двухфазной СВ-технологии работники цеха опороса должны по иному решать вопросы, которые сейчас диктует промышленная технология производства:

Таким образом, низко прогнозируемый период времени по основным свиноматкам по существующей технологии составляет 1-8 недель. В то же время при СВ-технологии ремонтные свинки, поступающие в цех осеменения после прохолоста, могут и должны быть отправлены на убой, безусловно, спустя одну неделю после того, как они были в охоте, чтобы убрать специфический запах свинины. Также на убой реализуются свинки в возрасте старше 10 месяцев, которые не были осеменены.

Следовательно, для устойчивого функционирования СВ-технологии осеменять необходимо всех пришедших в охоту помеченных ремонтных свинок в возрасте 9-10 месяцев, что не влияет на ритмичность производства на конкретном свинокомплексе. Основное – это иметь резервную (буферную) группу ремонтных свинок достаточного объема, чтобы в соответствии с недельным ритмом производства и примерным уровнем прохолоста можно было бы комплектовать группы подсосных маток.

Это связано, во-первых, с тем, что все товарные свинокомплексы каждый день работают на конечный результат – реализация свиней на убой, и не важно это будут свиньи с откорма, или выбракованные прохолостевшие свинки, или свиноматки от которых отняли поросят. Во-вторых, будущие объемы производства закладываются сегодня, т.е. изо дня в день, и не нужно учитывать многопоросных маток и их эффективность использования. Ведь основное ограничение на функционирующем свинокомплексе – это станочные площади (станкоместа) в цехе опороса в каждой секции, количество которых совпадает с продолжительностью подсосного периода.

Технология производства любого вида животноводческой продукции базируется, в основном на прямолинейной зависимости формирования производственного цикла в соответствии с фактором времени. Таким образом, для большинства свинокомплексов вырисовывается следующая динамика изменения эффективности производства товарного свиноводства при внедрении СВ-технологии:

Параметры	Факт	Изменение
Стоимость станочной площади, у.е./м ²	2400	600-900
Станочное оборудование для хряков-производителей, у.е./м ²	44000	перепрофилирование
Сектор для содержания холостых свиноматок, у.е./м ²	1200	перепрофилирование
Производство свинины в живом весе, кг/свиноместо/год	160	208
Стоимость кормов за счет оптимизации рационов, %	-	-15
Себестоимость производства товарной свинины, %	-	-25
Увеличение объема производства с имеющейся площади, %	-	+25-30
Увеличение финансово-экономической эффективности, %	-	+30-65

Например, на свинокомплексе имеется 400 станков для опороса, а подсосный период составляет 5 недель, следовательно в одной

секции будет 80 станков. Если под опоросившимися свиноматками оставлять по 12 поросят, то в секции имеется 960 мест для поросят-сосунов. Для выполнения «контрольных цифр» 80 и 960 необходимо перегруппировывать и выравнивать гнезда исходя из количества опоросившихся маток и их многоплодия. Допустим, что в предыдущих секциях среднее многоплодие опоросившихся свинок было 8,5 голов. Следовательно, в цех опороса должно поступит не менее 115 тяжелосупоросных маток. После опороса и перегруппировки гнезд 35 маток будет передано на убой, а свинокомплекс от их реализации получит более 10 тыс. у.е. денежной выручки.

Литература

1. Стрельцов, В.А. Зоотехническое обоснование и разработка новых технологических и технических решений при производстве свинины на промышленной основе /В.А. Стрельцов: автореф. диссер. на соис. уч. степ. доктора с.-х. наук. – Жодино, БелНИИЖ, 1994. – 322 с.
2. Стрельцов, В.А. Брудер для обогрева и облучения поросят /В.А. Стрельцов, З.С. Стрельцова: патент на изобретение RUS 2048759. – 4 с.
3. Стрельцов В.А. Продуктивность и сохранность поросят в зависимости от способов перегруппировки при рождении /В.А. Стрельцов, В.В. Лавров //Сб. науч. тр. – Брянск, БГСХА, факультет ветеринарии и биотехнологии, 2013. – С. 169-173.
4. Соляник, В. В. Выращивание и откорм свиней /В. В. Соляник, В. А. Стрельцов, Ю. Д. Папковский: учебное пособие. – Минск, 1994. – 56 с.
5. Стрельцов, В. А. Основы зоотехнии /В. А. Стрельцов [и др.]: учеб. пособ. – Брянск, 2010. – 232 с.