

## Selektionsqualität und Arbeitszeitbedarf bei der Großgruppenhaltung mit Selektionssystem in der Schweinemast

Jürgen Mauer, LSZ Boxberg

Bei der Einführung der Großgruppenhaltung mit Selektionssystem wurde ein Schweinemastbetriebe in Baden-Württemberg begleitet. Dabei wurde die Selektionsgenauigkeit der optischen Sortierschleuse für die Auto-FOM-Klassifizierung und der Arbeitszeitaufwand beim Sortieren erfasst.

**Tabelle 1:** Vergleich der Selektionsqualität anhand der Ergebnisse der Auto-FOM-Klassifizierung zwischen der Sortierung mit der optischen Sortierschleuse gegenüber der Sortierung von Hand

	SG kg	Schinken kg	Lachs kg	Schulter kg	Bauch kg	Bauch MFA %	IXP	IXP/ kg
Ziel	97	15 - 19	über 6,2	alle Ge- wichte	max. 16	über 51	94	0,97
971 Tiere sor- tiert mit Sortier- schleuse	96,66	18,72	7,25	8,38	15,04	53,68	93,70	0,97
905 Tiere sor- tiert von Hand	96,25	18,82	7,32	8,40	14,97	54,72	94,90	0,98

**Tabelle 2:** Vergleich des Arbeitszeitbedarfs für das Sortieren und das Ausstallen bzw. Verladen der Tiere in unterschiedlichen Gruppengrößen

	Kleingruppe bis 20 Tiere	Großgruppe bis 20 bis 60 Tiere	Megagruppe bis 450 Tiere
	1 Person	2 Personen	Sortierschleuse
sortieren	2,0 min/ Tier	2,5 min/ Tier	0,25 min/ Tier
ausstallen / verladen	1,0 min/ Tier	1,0 min/ Tier	1,0 min/ Tier
	3,0 min/ Tier	3,5 min/ Tier	1,25 min/ Tier
800 MP x 2,6 Umtriebe	104 AK/ h	121 AK/ h	44 AK/ h

Ab einer Gruppengröße von mehr als 20 Tieren ist eine weitere Person zum Vorsortieren und Ausstallen der schlachtreifen Schweine notwendig. Dadurch erhöht sich der Arbeitszeitaufwand gegenüber Kleingruppen.

**Fazit:** In den dargestellten Vergleichen beruht der Vorteil des Haltungsverfahrens für den Betrieb im Wesentlichen auf der Arbeitszeiterparnis beim Aussortieren der schlachtreifen Mastschweine. Zusätzlich bietet die Sortierschleuse eine zuverlässige, nicht vom Können der sortierenden Person abhängige Einschätzung des optimalen Vermarktungszeitpunktes.