



**Examensarbete inom Lantmästarprogrammet**

# **VÅRLAMMSPRODUKTION**

## **PRODUCTION OF SPRING LAMB**

Emil Jensén

Examinator: Forskningsledare, Kristina Ascard

**Sveriges lantbruksuniversitet**  
**Institutionen för Jordbrukets Biosystem och Teknologi Alnarp 2006**

# FÖRORD

Lantmästarprogrammet är en två-årig högskoleutbildning vilken omfattar minst 80 poäng. En av de obligatoriska delarna i denna är att genomföra ett eget arbete som ska presenteras med en skriftlig rapport och ett seminarium. Detta arbete kan t.ex. ha formen av ett mindre försök som utvärderas eller en sammanställning av litteratur vilken analyseras. Arbetsinsatsen ska motsvara minst 5 veckors heltidsstudier (5 p).

Jag är själv intresserad av lammproduktion och vill därför undersöka vilka möjligheter man idag har att starta upp en rationell och lönsam produktion.

Ett varmt tack riktas till de fyra gårdar som tog sig tid till ett studiebesök och gav mig goda tips och idéer om hur man skall bedriva lammproduktion.

Kjell och Majbritt Larsson

David Williams

Magnus Skyllert

Marie och Henrik Irlblad

Ett varmt tack riktas också till Erik Tamm och Elisabeth Svensson från Swedish Meats, för sina tips om vilka raser man skall använda sig av inom vårlammsproduktion.

Jag riktar också ett varmt tack till Kristina Ascárd som har varit min handledare och som har gett mig tips och idéer till detta arbete.

Alnarp maj 2005

Emil Jensén

# INNEHÅLLSFÖRTECKNING

<b>SAMMANFATTNING</b> .....	<b>1</b>
<b>SUMMARY</b> .....	<b>2</b>
<b>INLEDNING</b> .....	<b>3</b>
MÅL.....	3
SYFTE .....	3
AVGRÄNSNINGAR.....	3
BAKGRUND .....	3
<b>LITTERATURSTUDIE</b> .....	<b>4</b>
FODERPRODUKTION.....	4
UTFODRINGSSYSTEM.....	4
FÅRRASER .....	5
<i>Pälsfår</i> .....	5
<i>Vit lantras</i> .....	5
<i>Tyngre köttfår</i> .....	6
UPPFÖDNINGSMODELLER .....	6
<i>Höstlamm</i> .....	6
<i>Vinterlamm</i> .....	6
<i>Vårlamm</i> .....	7
<i>Sommarlamm</i> .....	7
BYGGNADER .....	7
<b>MATERIAL OCH METODER</b> .....	<b>9</b>
<b>RESULTAT</b> .....	<b>10</b>
STUDIEBESÖK HOS KJELL OCH MAJBRIIT LARSSON, APRIL 2005 .....	10
STUDIEBESÖK HOS DAVID WILIAMS, APRIL 2005 .....	14
STUDIEBESÖK HOS MAGNUS SKYLLERT, APRIL 2005 .....	21
STUDIEBESÖK HOS MARIE OCH HENRIK IRBLAD PÅ KONGA GÅRD, MAJ 2005 .....	23
<b>DISKUSSION</b> .....	<b>28</b>
BYGGNADER .....	28
INREDNING .....	28
FODERPRODUKTION.....	29
BETESDRIFT.....	29
UTFODRING OCH STRÖ .....	29
AVEL.....	30
KLIPPNING .....	30
<b>REFERENSER</b> .....	<b>31</b>
SKRIFTLIGA .....	31
MUNTLIGA .....	31
<b>BILAGA 1</b> .....	<b>32</b>

## SAMMANFATTNING

Studien är inriktad på vårlammsproduktion. Efter kontakt med Swedish Meats har jag besökt fyra olika gårdar med inriktning mot vårlammsproduktion.

När det gäller byggnader är ljus och god ventilation av avgörande betydelse för djurens tillväxt och välbefinnande. Att ljuset är så viktigt beror mycket på att man lättare ser om ett djur mår bra om man har ett fullgott ljus i stallet. Man kan använda sig av enkla byggnader inom lammproduktionen såsom båg växthus med vindnät längs med sidorna (se figur 15 på sid. 22). Det största problemet i en kall lösdrift med så högproducerande djur är den fukt som produceras, den måste ventileras bort utan att man får drag i stallet. Till detta ändamål är vindnät vid takfoten och en öppennock lite beroende på bredden på byggnaden en mycket bra lösning, då vindnätet också släpper in ljus är det ett extra plus. I ett stall med god ventilation minskar även ströbehovet. Om man i stället bygger om ett gammalt isolerat stall är det viktigt att tänka på ventilationen. Den kan vara fullt tillräcklig men man måste alltid göra en ventilationsberäkning. De enheter som styr fläktarna kan styras av temperatur och inte av fukt och då måste de bytas ut. Även tilluftsdonen kan vara felaktigt placerade för den nya djurproduktionen och boxplaceringen i stallet.

Utfodringssystemen har stor betydelse för arbetsinsatsen; en alltför rationell utfodring gör att djuren inte inspekteras tillräckligt ofta med risk för att man missar skador samt sjukdomar i ett tillräckligt tidigt skede. Får är experter på att sortera bort det foder som har sämre kvalitet. Därför bör grovfodret finhackas vilket också leder till att djuren kan äta mer. I så fall borde en mixervagn vara det mest optimala men fullfoder till får är svårt att lösa. Detta beror på att i en fårbesättning har man i stort sätt tre tackgrupper. Dessa bildas då man efter betäckning scannar (dräktighetsundersöker) fram hur många lamm det finns i varje tacka. Den första gruppen med ett lamm skall praktiskt taget bara ha ett bra ensilage för att klara sig. Nästa grupp skall ha lite mer kraftfoder och de som kommer att få tre till fyra lamm skall ha ännu mer. Det är bättre med fri tillgång på ensilage och sen kan man ge kraftfoder eller det man nu använder i foderstaten vid sidan om. Ett annat problem är lamm som tar sig in på foderbordet, man kämpar genom hela säsongen för att få fram ett fullgott högkvalitativt grovfoder sen lägger man in det på foderbordet och så ställer sig lammen och förorenar med sin avföring. Man kan se samma problem i vissa amkobesättningar där kalvarna springer lösa.

Inredningen till får kan vara relativt enkel men en ”lammtät” fodergrind är ett måste. Man skall ha ett flexibelt grindsystem, så att man kan ändra storleken på lammkammaren och göra lammningsboxar. Inspektionsgångar runt boxarna är väldigt bra att ha bl.a. när man skall väga och flytta djur.

Det råder olika åsikter om vilka raskorsningar som fungerar bäst. Det viktigaste är att lammen växer fort och inte blir för feta, med vissa raskombinationer kräver detta stora arbetsinsatser med val av foder och vägning av lammen. Den stora fördelen med vårlamm är att lammen inte går ut vilket minskar behovet av stängsling och minskar parasitbekämpningen, dessutom kan slakten genomföras när det är som störst efterfrågan på lammkött.

Det man måste tänka på med vullen är att får inte tål rödklöver i ensilage, man bör istället använda sig av vitklöver eller alsikeklöver. Försök har gjorts med kärringtandsensilage, dessa försök visade mycket stor tillväxt på lamm.

## SUMMARY

The study focus on production of spring lamb. After contact with Swedish Meats I visited four different farms concentrating in producing lambs in the spring.

Regarding the buildings light and good ventilation are crucial for the development and wellbeing of the animals. Good light is important when inspecting the animals too see that they are well. It is possible to use very simple buildings in lamb production for example green houses with wind nets along the sides. The largest problem with animals in cold loose housing barn is the production of moisture, which has to be taken care of without creating a draft. In an old isolated barn is rebuild it is important to pay notice to the ventilation. Old ventilation could be used but have to be controlled by moisture and not by heat.

The way of distributing the food to the animals has to implications. A too effective distributing diminishes the inspection of the animals which can result in a less good knowledge of the health of the sheep. Sheep are experts in sorting out less good parts of the roughage, why it has to be mixed. In spring lamb production you can not feed all animals with the same mixture. Normally there are three groups of sheep depending on the number of lambs they are carrying, one two or three or more, and they need different amounts of food. Another problem with an effective distribution of the food is that the lambs normally can reach it and pollute it.

The opinions about what races should be used differ. The most important thing is that the lambs grow fast but show a low fat accumulation. With certain kinds of race combinations this will demand a lot of time in choosing fodder and weighing of the lambs.

The great advantage with spring lamb production is a small cost for fencing and a low parasite burden and that there is meat available when the consumers ask for it.

## **INLEDNING**

Lammkött har länge förknippats med smaken av kofta, denna ”myt” är på väg att försvinna och detta öppnar upp för en ny produktionsgren inom lantbruket. Jag tror också att invandringen till Sverige har gjort att efterfrågan på lammkött året om har stigit. De flesta får används i dag som gräsklippare, med en mer intensiv uppfödning skulle man kunna få bra lönsamhet inom lammproduktionen. Tillgångskurvan på lammkött är snedvriden över året. På hösten då den mesta slakten sker finns ett överskott på kött och på våren samt under sommaren ett underskott. Detta gör att priserna är bäst på våren mellan påsk och midsommar. Då lammen föds upp på kraftfoder är det en dyr uppfödning, därför måste man vara extra noggrann och duktig inom vårlammsproduktionen.

## **MÅL**

Målet med arbetet är att få fram de bästa produktionssystemen, såsom utformning av byggnader och utfodringssystem samt vilka djur och korsningar mellan dem som kan användas vid produktion av vårlamm.

## **SYFTE**

Syftet med arbetet är att ta reda på hur man skall hantera de praktiska sysslorna inom lammproduktionen för att få en så rationell och lönsam produktion som möjligt. Jag funderar själv på att starta med vårlammsproduktion och såg detta som ett bra tillfälle att undersöka mina möjligheter.

## **AVGRÄNSNINGAR**

Jag kommer enbart att hantera lammproduktionen på de gårdar jag besöker. Hur de producerar sitt foder, använder utfodringssystem och olika fårraser. Jag kommer inte att behandla så mycket om sjukdomar, detta är ett så stort område att det är ett examensarbete för sig. Inte heller de exakta fodergivorna då det är så mycket som spelar in i detta. Ekonomin med dess olika delar som inköp av modertackor, avräkningspriser på lamm av olika kvalité liksom olika typer av bidrag avhandlas inte i arbetet.

## **BAKGRUND**

För att få kunskap och kunna ställa relevanta frågor vid intervjuerna har jag studerat hur uppfödning av lamm kan gå till. Vid all uppfödning är fodret, utfodringssystemen, djurraser, marktper för bete och byggnaderna väsentliga dels för djurens trivsel och produktionsförmåga, dels för ekonomi och arbetsinsatser.

# LITTERATURSTUDIE

## FODERPRODUKTION

Den botaniska sammansättningen i slåttervallen är viktig för att få ett grovfoder med rätt energi och proteinsammansättning. Får är precis som kor idisslare så en stor del av foderstaten kan vara ensilage, en sak som skiljer är att man inte kan använda rödklöver till får, eftersom det innehåller växtöstrogener som kan ge fertilitetsproblem vid för stora givor. Har man hö med rödklöver kan man använda det, då torkningsprocessen minskar innehållet av hormonerna (SQM, 2001). I stället bör man använda sig av vitklöver som proteinkälla i ensilaget. Denna klöversort lämpar sig också bättre för ett treskördesystem än vad rödklövern gör, dessutom ger den en jämnare klöverhalt i vallen över åren. I förstaårvallens förstaskörd kan klöverhalten bli lite låg då vitklövern inte hinner med gräsen riktigt. För att få ett bra grovfoder som inte kräver så mycket kraftfoder skall man använda sig av ett treskördesystem, man bör skörda tidigt (i begynnande axgång) och ha cirka 25 % klöver i vallen (SQM, 2001). Ett bra ensilage ligger på 11 MJ/kg ts, 150 g råprotein, 75 g AAT, 15 g PBV, 500 g NDF, 6,0 g Ca och 3,0 g fosfor (SQM, 2001). Liggtiden på vallen bör inte vara mer än tre år om man vill hålla produktionen uppe.

Många lammproducenter har vitklöver och Engelskt Rajgräs som enda komponenter i vallen. Detta är bra om man kommer ut att skörda i exakt rätt tid och om rajgräset inte utvintrar (Grovfoderkurs Vt. 2005). För att inte bli så väderkänslig inför skörden kan man ha en mer spridd blandning med t.ex. engelskt rajgräs för bra energihalt, vitklöver för råprotein, timotej för bra smaklighet, ängsvingel för hårdighet och ängsgröe för att få en hållbar matta att köra på. Det är bra att ha vitklöver i vallen då dess växtsätt med stoloner gör att den tar upp luckor av utvintrade plantor i stället för att ogräsen gör det, men för mycket klöver i vallen (50-75 %) gör att man får för hög råproteinhalt i ensilaget samt att PBV värdet blir för högt. Det blir svårt att balansera foderstaten och att täcka AAT behovet då det kan bli ett överskott på proteinkväve som djuren sedan kissar ut (Grovfoderkurs Vt. 2005).

Försök visar att får växer väldigt bra på kärringtands ensilage (Hedqvist, 1999). Kärringtand har en långsam etablering när man sår den och passar inte så bra i ett treskördesystem. Det som gör kärringtanden så bra som vallfoder är att den innehåller kondenserade tanniner vilka gör att proteinet inte bryts ner av mikroberna i våmmen, i stället binds proteinet till tanninerna och frigörs vid pH 2,5 i löpmagen (Hedqvist, 1999). Får är även glada för örter som också innehåller mycket mineraler.

## UTFODRINGSSYSTEM

Får kan p.g.a. deras storlek inte äta så mycket och de är väldigt duktiga på att sortera fodret. Studier visar att konsumtionen ökar om man utfodrar med ett korthackat ensilage istället för ett långsträigt (SQM, 2001). Får äter mer av ett baljväxtrikt ensilage än ett rent gräsenilage. Många lammproducenter har rundbalar eller fyrkantsbalar då uttaget ur en plansilo eller torsilo skulle bli för litet med förstört foder som följd.

Då det inte går att hacka materialet så fint i en bal är en mixervagn med knivar och ett elevatorfoderbord i stallen det mest rationella utfodringssystemet som finns att tillgå. Då detta system kräver ganska stora investeringar är det mest lämpat för ett intensivt uppfödningssystem som t.ex. vårlamm där tackorna går på stall länge och en merbetalning för köttet finns att få. Har man däremot höstlamm som skall växa upp ute på ett bete och inte ger så mycket i betalning finns det inte så mycket pengar att lägga på utfodringssystemet utan t.ex. en rundbalshäck där man ställer in en bal och djuren har fri tillgång på ett bra ensilage.

## **FÅRRASER**

Det finns många olika fårraser att jobba med i Sverige, man har delat upp dem i fyra olika rasgrupper vilka är pälsfår (P), vit lantras (L), tyngre köttfår (K) och sveafår (x-gruppen) (Sjödin, et.al, 1994). Inom vårlammsproduktionen är det viktigt att använda sig av avelsmaterial som har anlag för sen fettansättning, anledningen till detta är att lammen växer snabbt och att lämna feta lamm ger stora avdrag i avräkningen (Andréasson et.al, 2000).

### **Pälsfår**

Gutefåret (Pg) används mest för att hålla landskapet öppet, alltså att bevara den biologiska mångfalden samt den genetiska mångfalden bland fåren. Gutefåret som är Sveriges äldsta ras producerar åtråvärda skinn men för tillfället är efterfrågan liten (Sjödin, et.al 1994).

### **Vit lantras**

Bland vit lantras finns ryafåret (Lr) som är känt för sin höga fruktsamhet, de goda moderinstinkterna samt den långa vågiga och glänsande ryaulen. Det är ett ganska litet får med en tackvikt på ca 50-70 kg och en baggvikt på 80-100 kg. Lammen från ryafåret har lägre slaktutbyte än t.ex. finullsfåren. Den senaste tioårsperioden har lammvikten förbättrats väsentligt. Man har även lyckats avla bort ullfel såsom mörghaltig ull och ull med dödhår (Sjödin, et.al 1994).

En annan ras är finnnullsfåret som är något större än ryafåret, denna ras härstammar från Finland där den är den dominerande även denna är känd för sin mycket höga fruktsamhet och normalt får den över två lamm/tacka, vissa besättningar ligger på över tre lamm i medeltal och 5-6 lamm i enstaka fall. De har en lätt lammning och mjölkar bra. De har en finfibrig ull som endast består av bottenull men i sin tur har de inte så mycket, ca 2-3,5 kg som det betalas bra för. De har en tendens att kunna tappa den om det är för varmt i fårhuset. Detta kan även bero på proteinbrist.

Lamm av vit lantras och pälsfår har i regel lägre slaktvikter än lamm av tyngre kötttraser men å andra sidan har de ofta fler lamm och drabbas inte så ofta av fettavdrag (Sjödin, et.al 1994).



## Tyngre köttfår

Som tyngre köttfår (K) kan man nämna texel, suffolk och dorset som är kända för en god köttansättning. Inom mjölkproduktionen har vi ostfriesiska mjölkfår som är en tung och stor ras.

Texel är en holländsk ras med mycket bra köttegenskaper, den har främst importerats till Sverige för korsning med vit lantras. Det intressanta med Texel är att den goda köttigheten inte ger för hög fettansättning. En annan bra egenskap är att fettet är jämnt fördelat på slaktkroppen. Den har ett stort huvud vilket kan ge problem vid första lammningen. Tackorna väger 65-85 kg och baggarna 85-110 kg (Sjödin, et.al, 1994).

Suffolk är tyngre än texel med en tackvikt på 70-100 kg och baggarna kan väga upp till 135 kg. Trots detta har den ett mindre huvud som dessutom är fritt från ull vilket gör lammningarna lättare. Suffolk är ”hetare i huvudet” än både texel och dorset vilket gör att den reagerar snabbare.

Dorset är en engelsk ras som vi importerat från Danmark, det finns två typer en med horn och en kullig. Den blir lättare dräktig året runt och detta är anledningen till att vi importerade den till Sverige. Lammen växer fort men ansätter också fett tidigare, den lämpar sig därför väl inom vårlammsproduktion där man har stora möjligheter att väga och göra rutinmässiga kroppsbedömningar. Korsning med finull och sveafår är bra alternativ. Dorset är lugna och tåliga. Lammens kroppsform ger en god klassning i Europ-systemet (Sjödin, et.al, 1994).

## UPPFÖDNINGSMODELLER

De uppfödningssystem som finns i Sverige är höstlamm, vinterlamm, vårlamm och sommarlamm. Det är viktigt att lammen inte blir feta då detta ger stora avdrag i avräkningen, det är även viktigt att de väger tillräckligt mycket så rutinmässig vägning av lammen är en viktig detalj i t.ex. vårlammsproduktionen.

### Höstlamm

Det vanligaste inom fårproduktion är höstlamm d.v.s. att tackorna släpps ut på bete på våren, innan lammen väger mer än 15 kg, man slaktar lammen på hösten oavsett vikt och fettansättning. Detta är en billig modell som inte kräver så mycket byggnader ( 2-2,5 m<sup>2</sup> tacka med lamm) (Nielsen, 2000), men eftersom man inte har så bra kontroll på tillväxten kan man få en dålig lönsamhet som följd.

### Vinterlamm

Vinterlammen är oftast höstlamm som inte hunnit bli slaktfärdiga ute på betet, utan föds upp på ensilage eller hö samt en kraftfodergiva på ca 0,3 kg per dag. Vanligtvis delar man in lammen i separata bagg- respektive tackgrupper (Sjödin, et.al, 1994).

Man kan även specialisera sig på vinterlammning, man betäcker då tackorna vid årsskiftet, de lammar sent ute på betet i maj-juni. Tackorna behöver inget kraftfoder under högdräktigheten då de har det näringsrika majbetet. Pälshår passar bra i systemet, det är viktigt att man har bra koll när tackorna lammar ute och att man kan inhysa alla vinterlamm (Sjödén, et.al, 1994).

### **Vårlamm**

Med denna uppfödningmodell betäcks tackorna på hösten ute på betet, de lammar inne i december till januari och lammen föds upp på kraftfoder på ca 100 dagar. Man skickar lammen mellan påsk och midsommar då priset är det dubbla mot på hösten. Denna modell kräver mycket mer plats (3,4 m<sup>2</sup> per tacka med 2 lamm) då lammen aldrig går ut.

### **Sommarlamm**

Lammen slaktas under juni-juli, det kan vara tidigt födda eller snabbvuxna lamm från vårlammning eller från tackor som betäckts tidigare för att ge sådana lamm, idén med uppfödningen är att minska behovet för eftersommarbete och att följa betestillväxten bättre.

## **BYGGNADER**

Får har inga stora krav på byggnader förutom att det skall vara torrt och dragfritt. Utifall att man skall bygga om ett isolerat stall med undertrycksventilation som är det vanligaste, styrs fläktarna oftast av temperaturen i stallet och inte av fuktigheten. Får producerar mycket fukt. Man kan i stället ha en fuktgivare som styr fläktarna för att komma ifrån detta problem (Byggnader och planlösningar, 2001). Enligt Djurskyddsmyndigheternas föreskrifter och allmänna råd (DFS 2004:17) 12 § får inte den relativa fuktigheten i värmeisolerade stallar under vintern inte annat än undantagsvis överstiga 80 %. I oisolerade stallar får den relativa fuktigheten inte annat än undantagsvis överstiga uteluftens relativa fuktighet med mer än tio procentenheter. Likaså regleras luftföroreningar så att i ett stall får djur endast tillfälligtvis utsättas för luftföroreningar som överstiger följande värden: Ammoniak 10 ppm, Koldioxid 3000 ppm, Svavelväte 0,5 ppm och organiskt damm 5 mg/m<sup>3</sup>.

Valet av byggnadstyp beror mycket på vilken uppfödningmodell man använder sig av, har man t.ex. höstlamm som till stor del skall växa upp på bete och djuren inte skall hanteras så mycket inomhus räcker det med en enkel byggnad.

Den bästa byggnaden till får är en luftig byggnad t.ex. en maskinhall med öppen nock och vindnät på väggarna samt inredningen kan vara lösa grindar så att man kan dela in djuren i varierande gruppstorlekar. För att förenkla vägning och hullbedömning i vårlammsproduktionen är det bra att kunna dela in efter antal lamm/tacka och kön, då enfödda och bagglam växer fortast.

I en mer intensiv uppfödningmodell såsom vårlammsproduktion skall man tänka på att alla lammningsboxarna skall ha strö och vatten, här är det bra att ha inspektionsgångar intill boxarna så att man exempelvis kan dra ut en slang och ge alla djuren nytt fräscht vatten dagligen. Man skall även kunna köra med någon typ av strövagn för att förenkla detta arbete.

Tackorna som står i lammningsboxarna bör ha samma typ av foder som innan hon lammade, det tar ju ca 2 veckor innan våmmen vant sig vid en ny foderstat. Har man t.ex. fullfoder till sina djur skall även tackorna i lammningsboxarna ha det, man vill ju inte ha en produktionssvacka precis när tackan skall börja producera mjölk.

Inspektionsgångarna kan även användas när man skall väga och hullbedömma lammen samt när tackorna skall klippas.

Utgödslingen skall ske med någon typ av lastare, har man en gammal ombyggd ladugård med lågt i tak kan en minilastare eller Bobcat användas, i ett nybyggt stall kan en stor lastmaskin eller traktor med frontlastare användas till detta.

## MATERIAL OCH METODER

Arbetet startade med litteraturstudier för att få fram information om lammproduktion. För att se hur teori stämde med praktik beslöt jag att göra gårdsbesök och intervjuer. För att komma i kontakt med lantbrukare som har ekologisk uppfödning av lamm för leverans till slakt ringde jag Swedish meats och fick ett antal namn och telefonnummer. Eftersom våren inte är den bästa tidpunkten för intervjuer av lantbrukare, dels måste de sköta lammningarna och dels vårbruket lyckades jag få tid för intervju hos 4 stycken. Tre gårdar är belägna i närheten av Söderåsen och en ligger söder om Malmö.

Frågorna som användes vid intervjuerna på de olika gårdarna återfinns i Bilaga 1.

## RESULTAT

### Studiebesök hos Kjell och Majbritt Larsson, april 2005

Kjell och Majbritt har vårlammsproduktion med lammning i februari till mars, anledningen till den ”sena” lammningen är att de måste hinna flusha djuren innan betäckning. För att hinna med och få upp hullet på tackorna måste man skilja ifrån lammen i tid, max åtta veckor får de gå hos tackan (se figur 1).

De använder sig bl.a. av finullsfår som korsas med ostfrisiska mjölkfår för att få moderdjur som sedan korsas med Suffolk för att få en treraskorsning till slakt. De använder sig även av Finull, Dorset korsning som även den betäcks med Suffolk. Det man måste tänka på med Dorset är att de kan ge feta lamm men är i sin tur en mer uthållig tacka, och det är lättare att få dem dräktig vid ”fel” årstid.

På gården finns ca 280 tackor och 8 baggar fördelat på, tre suffolk, en finull, en mjölk, två dorset och en sveabagge, Kjell säger att sveabaggen inte ger feta lamm.

Produktionen ligger på 2 öronmärkta lamm per tacka, lammen är då ca 2 veckor. I snitt ligger slaktvikten på ca 20 kg per lamm.

Lammen klassar sig bra med tanke på att avelsmaterial som inte blir något måste slaktas med resten av lammen. I snitt ligger lammen på R+ i kropp och 3- i fett.

Bagglammen väger mellan 45-47 kg levande vid slakt och tacklammen 43-45 kg. Lammen är mellan 90 och 110 dagar vid slakt.

De lägger ca 1200 arbetstimmar tillsammans på fåren och har varsin halvtid borta. Det tar ca 2 timmar per dag att utfodra alla djur morgon och kväll. Resterande tid läggs mestadels vid lammningen som är den mest tidskrävande perioden i vårlammsproduktionen. En annan arbetsuppgift som kan ta en del tid är att väga lamm. Lammen vägs och hullbedöms en gång i veckan efter att de blivit 70 dagar gamla.

Fåren har en låg dödlighet på ca 3 %. En stor anledning till detta kan vara att det strös mycket, boxarna skall alltid vara rena och torra. Även att man rensar vattenkopporna minst en gång per dag kan vara en bidragande orsak. Att alla lamm får råmjölk från ko när de föds måste ha stor betydelse. När lammen är födda grupperas djuren efter tidpunkt för lammning.

Kjell och Majbritt använder Ohlssons fröblandningar med vitklöver och rajgräs, vallen ligger i ca 6 år. Det har odlats Cikoria men den har en tendens att bli för grov. På gården finns med arrenden ca 55 hektar mark därav 20 hektar vall och 35 hektar natur- och skogsbeten. Då det är svårt att köra djupströbädd på vall och samtidigt klara grovfoderkvaliteten byts den mesta gödseln mot halm.

Normalt tas 3 skördar men då tredjeskörden kostar så mycket att ta, betas den gärna i stället. Kjell skulle vilja hugga och pressa själv då det finns tid över under sommaren. Det tas inga analyser på grovfodret, men Kjell tycker att det borde göras för att hjälpa till i arbetet med foderstatsberäkningen.



Figur 1. Fina frånskilda lamm hos Kjell och Majbritt. En torr och ren ströbädd betyder mycket för djurhälsan och arbetsmiljön i stallet. Till höger i bilden ser man en kraftfoderautomat och på väggen sitter centralen för vatten och värmeslinga.

Tackorna har fri tillgång på grovfoder och får kraftfoder efter hur långt de är i dräktigheten. Tackorna hullbedöms regelbundet när man utfodrar djuren. Detta gör också att djuren blir tama och lättare att hantera.

Utfodring av kraftfoder och grovfoder sker mestadels för hand, men till en del av djuren ställs en rundbal in i boxen. Alla stora boxar har eluppvärmd vattenkopp som matas av en vattenslang med värmeslinga (se figur 2).



Figur 2. Lamm som dricker ur en eluppvärmd vattenkopp. Koppen har en öppen vattenspegel och rensas minst en gång per dag.

Byggnaderna på gården är ljusa och luftiga, Taken består av plåt med en stor del ljusinsläpp. Alla tak är försedda med kondensväv på insidan. Väggarna består av trä för att få ett levande material som inte bildar kondens utan i stället buffrar fukten. Det finns flera byggnader på gården och de är sammanbyggda i ett system för att enkelt kunna flytta djuren mellan dem. I centrum finns en utlastningsbox dit alla slaktdjur drivs för att underlätta lastning på slaktbilen.



Figur 3. Fåren trivs i ljusa och luftiga byggnader hos Kjell och Majbritt. Stommen i byggnaden är en gammal tälthall som köpts in.

Eftersom lammerna aldrig går ut blir de inte utsatta för parasiter. Det finns mycket mark på gården, detta gör att betetrycket inte blir så högt. Tackorna avmaskas vid behov.

Alla rekryteringsdjur tas fram på gården. Man har köpt in renrasiga finull för att klara det. Tacklammens tillväxt är det som styr om de skall bli avelsdjur eller gå till slakt.

Det finns inga problem med urinsten på gården. Anledningen till detta kan vara att alla djur alltid har saltsten och att det är en öppen vattenspegel i vattenkopporna.

Inga lammpärlor används utan enbart flaska. Det används tre olika lammpärlor vilka är Laktamin, Halmolac och LG-produkters. LG-produkters lammpärla är den fetaste och ges således till de lamm med sämst hull så att de kan komma ifatt.

När lammerna skall vänjas av kan det behövas extra utrymme till sintackorna. Kjell har byggt en enkel byggnad med tre väggar och tak (se figur 4). Det är viktigt att ha uppsikt över sintackorna så att man snabbt kan upptäcka och behandla en eventuell juverinflammation.





Figur 4. Enkel byggnad för sintackor hos Kjell och Majbritt.



## Studiebesök hos David Williams, april 2005

David bedriver sen 1992 lammproduktion utanför Ljungbyhed. Han har nu lagt om till ekologisk vårlammsproduktion. Det finns även en mindre köttdjursbesättning. David är inte medlem i KRAV. Problemet är att få tag i bra proteinfodermedel men ärtor fungerar. David använder sig bl.a. av korsning mellan finull och ostfrisiska mjölkfår. Denna korsning ger lamm med bra tillväxt mycket tack vare den stora mängden mjölk de producerar. Ett problem kan vara att få dem att äta tillräckligt mycket så att de inte tappar i hull. Tappar de för mycket blir det svårt att få dem dräktiga i tid till nästa omgång. Får de inte i sig protein tar de av musklerna.

Även rena finullstackor för avel används (se figur 5). För att få tidiga lammningar korsar han finull och dorset och av dessa blir det moderdjur som betäcks med texel. För att få bra livdjur skall man använda sig av en högrest lång dorset. David har 250 tackor och 7 baggar (se figur 6).



Figur 5. Renrasiga finullstackor i ett gammalt stall hos David Williams. Genom att bara plocka ut några fönster ur en byggnad kan man få ett behagligt klimat till fåren.



Figur 6. Baggar hos David Williams. Från vänster 2 st texel, den mörka är en suffolk. Den mittersta och de två främsta är finull. Den ståtliga i mitten är en dorset. Anledningen till de många raserna är att David säljer rekryteringsdjur.

Produktionen ligger på ca 2,2 lamm per tacka (renrasig finull drar upp). Optimal slaktvikt på lammen är ca 24-25 kg tycker David och enligt restauranger är 3+ i fett det bästa. Man skall alltså satsa på 3 i fett. David har mycket erfarenhet av får, därför väger han inte så mycket utan tar ut representativa djur och väger dem.

Djuren grupperas efter hur många lamm de har i sig. Detta ser man när man scannar. Den tjänsten hyrs in och kostar ca 10 kronor per tacka. David säger att det är väldigt skönt att veta om en tacka har fler lamm i sig som man skall vänta på eller om man kan göra något annat. Det är också bra att veta vid utfodringen av djuren, då man annars utfodrar en tacka med ett lamm lika mycket som tackan med tre lamm.

David använder sig av Ohlssons fröblandningar med vitklöver, engelskt rajgräs och timotej. Det tas inte så mycket analyser på grovfodret men han säger att det kommer att bli mer. Anledningen till detta är att han vill ha det bästa grovfodret till tackorna och ungdjuren kan äta upp det "sämre" ensilaget.

David har en fullfoderanläggning för att på ett rationellt och enkelt sätt utfodra sina djur. Djuren utfodras med hjälp av ett elevatorfoderbord från franska Albouy, som matas med en mixervagn (se figur 8) där rundbalsensilage, kraftfoder och mineraler blandas. Den gamla mixervagnen som är en Seko Samuraj (se figur 7) med två liggande skruvar är på väg att bytas ut mot en mer effektiv vertikalblandare (se figur 9). Den nya mixervagnen har en stående skruv med knivar (se figur 10).



Figur 7. Mixervagnen som sköter matningen av fodret hos David Williams är en Seko Samuraj från Svenska Neuro AB. Bilden visar också gaveln på det ombyggda kostallet.



Figur 8. Här dockar mixervagnen till elevatorfoderbordet.





Figur 9. Den nya mixervagnen från NDE är effektivare men kräver en extra elevators för att få upp fodret på elevatorsfoderbordet.



Figur 10. Den nya mixervagnen har en stående skruv och därmed sönderdelar den fodret snabbare än Seko Samurajen som har två liggande knivförsedda skruvar. Då denna vagn trycker fodret uppåt får man se till att man inte överfyller den, gör man det kan fodret trilla ur.

Med fri tillgång på fullfoder får man en inte bara en lugnare miljö i stallet utan också mindre foderspill och ett bättre foderutnyttjande tack vare det finhackade fodret. Även pH-balansen i våmmen hålls på en mer stabil nivå när man kör med fullfoder. Det går bra att använda helsäd till får, en normal startgiva kan ligga på ca 0,3 kg. Detta bör man introducera 4-6 veckor innan lammning, så att man kan komma upp i rätt giva i tid.

David har byggt om ett gammalt kostall för att inhysa sina får, han har höjt taket för att få bättre luft och för att kunna effektivisera utgödslingen. Tyvärr fick det bara plats en inspektionsgång på ena sidan av stallet (se figur 11). I mitten har han elevatorfoderbordet (se figur 12), för att dela in de båda boxarna i mindre avdelningar använder han sig av lösa grindar. David har själv tillverkat en del trägrindar, men har även köpt in galvade stålgrindar. När man skall göra om en byggnad för en annan produktionsform är det viktigt att tänka på elinstallationer detta, kan bli mycket dyrt säger David.



Figur 11. Bilden visar inspektionsgången längs med ena stallväggen. Att taket är höjt ser man också uppe till vänster i bilden. I gången står hemmabyggda trägrindar.



Figur 12. Fotografiet är taget ifrån inspektionsgången och i mitten av stallet ser man elevatorfoderbordet. Foderbordet kommer ifrån Albouy Equipment, Baraquelle, Frankrike

David föder själv upp sina avelsdjur, detta kräver ytterligare extra arbete men gör att man inte behöver köpa in djur till gården, därigenom minskar risken för att man skall få in smittor i besättningen. David tycker ändå att man skall köpa in livdjuren så att man kan koncentrera sig på att få fram bra slaktkroppar. Anledningen till den komplicerade aveln är att man skall ha en treraskorsning till slakt.

Flasklammen på gården föds upp på Lamolact i lammbar, för att få igång lammens matsmältning får de först Hp-massa och sedan krossade ärtor och korn. I en konventionell uppfödning kan man byta ut ärtorna mot soja.

David har cirkulerande vattensystem till sina får. Vid varje vattenkopp finns en kran (se figur 13) där man kan koppla på en slang för att ge vatten till tackorna som står i lammningsboxar. David säger att man skall investera i ett bra vattensystem då det är ett mycket arbetskrävande moment.



Figur 13. David har ett cirkulerande vattensystem. Bilden visar en vattenkopp och en kran. Kopparna sitter med jämna mellanrum i stallet, samtliga är utrustade med kran för att kunna ge vatten till djuren i lammningsboxarna.



## Studiebesök hos Magnus Skyllert, april 2005

Magnus har en växtodlingsgård utanför Trelleborg med ca 130 ha odlad och 60 ha bete. Han har kontrakt med kommunen så han kör ut djur som betar av deras naturbeten. På gården odlas vete, sockerbeter, potatis och vall. Hans besättning består av 400 tackor och 8 baggar men skall utökas till 600 tackor. Han bedriver vårlammsproduktion, med en så stor besättning kan inte alla lamma samtidigt under vintern så det blir även sommarlamm. De som inte blir färdiga under sommaren hålls kvar och slaktas som vinterlamm då inga djur skickas mellan 1:a september och påsk.

Moderdjuren i besättningen är finull korsat med texel, dessa betäcks återigen med texel. Att man har en bra bagge är mycket viktigt säger Magnus. En bra texelbagge kostar runt 10000 kr.

Tack vare att rekryteringen av ren texel drar ner antalet födda lamm, ligger produktionen på ca 1,8 lamm per tacka, men med mer finull i vill han komma upp i 2,2-2,3 lamm per tacka. Lammen slaktas ut vid ca 19 kg men med den låga fettklassen på 2+, kan de väga ännu mer. Detta ser man också på levandevikten som för bagglammen är ca 45 och tacklammen 40. Alla lamm vägs 2 veckor innan leverans. Just i år har Magnus haft problem med dödligheten som har legat ända uppåt 15 %, lammen har dött första och andra dygnet. Detta händer oftast då de lammar ute i gruppen och tackorna blandar ihop lammen. En lösning på detta tror Magnus är att ha mindre tackgrupper, då blir risken mindre att många lammar samtidigt i boxen.

Magnus grupperar djuren efter hur många lamm scanningen visar att tackan har. Sedan sätter han de finaste lammen, alltså blivande vårlamm i en grupp.

Då Magnus även är växtodlare är han mycket insatt i vallens artsammansättning, han köper sitt utsäde från Svalöf Weibull. Han har mestadels 2-åriga vallar. Till ensilage och höproduktion sår han Bas som innehåller 20 % engelskt rajgräs, 40 % timotej, och 40 % ängsvingel. Även betesblandningen kommer från SW och heter Får/Häst, den består av 10 % ängsgröe 30 % timotej, 20 % rajgräs och 20 % svingel. För att även få protein i betet blandar han i 20 % alsikeklöver. Anledningen till att han använder alsikeklöver är att vitklövern inte funkar så bra i korta vallar. Magnus tar analyser på grovfodret och senaste skörden låg på 65-70 % i ts, 9,6 MJ i energi och råproteinet på 109 g. Magnus skördar sent för att kunna sälja överblivet grovfoder som hästfoder. En av skördarna förra året hade väldigt låg ts halt, Magnus tog ingen analys på det då han inte trodde att djuren skulle äta det. Men tvärt om så tyckte de mycket om det. Problemet är att om man har vått foder blir det inte mycket i varje bal och man får pressvattenförluster som följd.

För tillfället får alla djuren Galant men detta skall bytas ut mot tackfor och lammfor. Galant kan ge urinsten hos bagglammen. Allt kraftfoder utfodras med kärra och spann, detta skall inte mekaniseras så mycket enligt Magnus, det är under en kort period och det är under denna utfodringen, man ser hur djuren verkligen mår. Magnus använder en frontgrind som heter Beweka (se figur 14) och säljs av POEL trading & engineering i Forsheda.





Figur 14. Frontgrind Beweka används hos Magnus Skyllert. Grinden gör att lammen inte kan hoppa ut på foderbordet. Hängd på grinden finns en ränna för kraftfoder. Rännan är uppfällbar vilket gör att man kan bygga en grovfoderkrubba framför grinden. Grinden är stegvis höjbar för att kunna hänga med djupströbädden när den växer. Bilden är hämtad ur Fårskötsel nr 6:2001.

Alla djur har fri tillgång på grovfoder i form av rundbalar som körs in med lastmaskin. Magnus har satt in cirkulerande vatten för att slippa detta annars tunga arbete.

Just nu går fåren i ett ombyggt kostall och i den befintliga maskinhallen på gården men en nybyggnation är på gång. Magnus tänker bygga ett växthus på 30\*72 meter där han skall inhysa alla djuren. Det blir tre bågväxthus som är sammanbyggda till ett, takhöjden inne i byggnaden kommer att bli ca 3.5 meter. Båda långsidorna och gavlarna täcks med vindnät, på långsidorna kommer man att kunna rulla upp nätet (se figur 15) för att underlätta utfodringen, detta är också användbart för ordentlig genomluftning de dagar då det blir väldigt varmt. För att hålla kostnaderna nere vill Magnus inte gjuta golv i huset, efter mycket om och men fick han tillstånd att schakta bort matjorden och fylla upp med avrens från en betongfabrik.



Figur 15. Till vänster på bilden ser man drivningen till nätupprullaren. Bilden är en annons från UBA – Uno Borgstrand AB, den är tagen ur ATL maj 2005.

Eftersom Magnus har så korta vallar är parasiterna inget större problem. Tackor med blivande sommarlamm och avelstackor går på vallinsådd. Inga lamm går på naturbetesmarker och

tackorna avmaskas under säsong. För att underlätta detta har han Lg's hanteringssystem och en vallhund till hjälp.

För att klara rekryteringen köper Magnus in mycket finullstackor och alla baggar som behövs. Flasklammen föds upp på Lg-produkters lammnäring i lammbar och när de väger 15 kg går de över till enbart kraftfoder.

## **Studiebesök hos Marie och Henrik Irblad på Konga Gård, maj 2005**

På gården bedrivs vårlammsproduktion men man köper också in vinterlamm. Förra året köptes det in 150 st men i år blir det ca 300.

Tackorna som används till moderdjur på gården är en korsning mellan finull och ostfrisiska mjölkfår. Dessa betäcks sedan med suffolk eller texel. De har ingen egen rekrytering utan har köpt in mellan 40 och 50 tackor per år sen de startade. Det är svårt att hitta bra rekryteringsdjur säger Marie. På gården finns ca 170 tackor och 4 baggar, till nästa år skall ytterligare en bagge köpas in. Tackorna betäcks i slutet av augusti, med hjälp av färgsele på baggen håller man koll på att alla blir betäckta. För att alla tackor skall bli brunstiga stimuleras de genom att man först klipper dem. Denna tjänst hyrs in. När detta är gjort stänger man in djuren mörkt ihop med baggen som har ett skynke på sig som förhindrar att han betäcker. När det har gått ett dygn tar man ifrån baggen och väntar tio dagar. Sedan släpper man återigen in baggen och nästan alla blir dräktiga.

Levererade lamm per tacka ligger i år på ca 1,8 men med den höga slaktvikten vars snitt ligger på 22,3 kg är detta ett bra resultat. Lammen klassar sig bra och ligger mellan U- och R+. Även fettet som ligger på 3- är bra. Vårlammens levandevikt ligger mellan 43-46 kg och vinterlammen som är lite äldre 48-52 kg. Anledningen till den högre levandevikten hos vinterlammen är bl.a. att våmmen har utvecklats mer. Lammen vägs och hullbedöms minst varannan vecka i slakttider. Det lämnas ungefär 30 st lamm varannan vecka från påsk fram till midsommar. Lammen avvänjs vid 6-7 veckor (se figur 16).

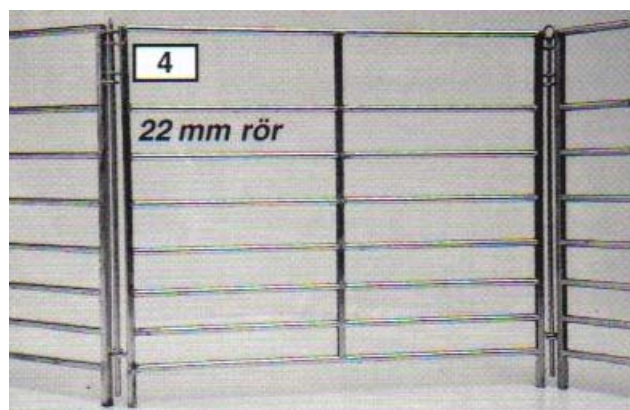
På gården odlas både kärringtand, cicoria och svartkämpe. Man tar två skördar och betar den tredje då de dräktiga tackorna behöver ett bra bete. Marie och Henrik tar analyser på sitt grovfoder och den ena skörden i fjol gav 11 MJ. (Marie säger att kvaliteten på grovfodret är mycket viktigt och dålig kvalitet kan ge kastningar och svaga lamm).



Figur 16. Avskilda lamm, elevatorfoderbordet ser man i bakgrunden. Foderbordet är en fransk konstruktion och kommer ifrån ett företag som heter Albouy Equipment.

Dödligheten totalt i besättningen ligger på ca 10 % där lammen utgör ca 8 %. Alla tackor avmaskas under säsongen. Vart annat år använder man Ivomec och vart annat år ett annat preparat.

Djuren grupperas efter hur många lamm de har vid scanningen. Man måste ha en flexibel inredning för att kunna gruppera djuren, till detta används Knarrhult's grindsystem (se figur 17). Ungtackor med ett lamm går i samma grupp som tackor med två lamm, ungtackor med 2 lamm hos trelammare. Anledningen till detta är inte att de skall äta mer utan att de skall ha större chans att få i sig tillräckligt mycket kraftfoder av en mer koncentrerad giva.



Figur 17. Knarrhult's grindar håller ihop bra. Man kan flytta flera sammanhängande grindar framåt och på det sättet driva en grupp djur. Bilden är tagen ur Knarrhult's produktkatalog.



Figur 18. Före detta svinstall som nu används till fårstall på Konga gård.

Fåren inhyses i ett ombyggt svinstall från 60-talet (se figur 18). Stallet består av 2 avdelningar. Det är ett isolerat stall med undertrycksventilation. Eftersom det är ett gammalt stall väsnas fläktarna mycket. För att slippa den höga bullernivån används inte fläktarna, istället har en del fönster plockats bort och några står öppna.

Djuren har fri tillgång på grovfoder via elevatorfoderbord i den ena delen av stallet. Eftersom det bara är djur på ena sidan av bordet kan man utfodra kraftfoder med en spann längs med den andra sidan (se figur 19). När besättningen är fullt utbyggd och även denna sida används till djuren skall det byggas en foderkärra som går uppe på elevatorfoderbordet. Anledningen till att ingen mixervagn används är dels den stora investeringskostnaden och dels att det är svårt att få en varierad kraftfoderkoncentration till de olika djurkategorierna. I stället skall en JF vagn med grönfoderutrustning användas och ensilaget skall läggas i korv. Med ett korthackat foder minskar man spillet drastiskt. Alla djur får galant som kraftfoder. I den andra delen av stallet sitter det en träinredning kallad Smålandsgrinden (se figurerna 20-21) som tillverkas av Ingmar Svensson. Även i denna avdelning skall det installeras ett elevatorfoderbord.





Figur 19. Elevatorfoderbord där utfodringen av ena delen i stallet sker. Även denna sida ifrån var kortet är taget skall fyllas med får.



Figur 20 . Den del av stallet som är inredd med Smålandsgrinden. I foderkrubban sker utfodring av både grovfoder och kraftfoder. Även i denna del skall det installeras ett elevatorfoderbord.



Figur 21. Bilden visar hur Smålandsgrinden är konstruerad. Tackorna trycker den smala brädan i sidled och när de äter kan de inte dra tillbaka huvudet utan att lyfta det. Denna fodergrind hindrar effektivt lammen från att komma ut på foderbordet.



Figur 22. Inspektionsgången är väldigt bra att ha dels för att flytta djur vid exempelvis vägning men även för att se djuren bakifrån när de äter. Man sätter lammningsboxarna intill för att enkelt kunna ha uppsikt över nyfödda lamm men även lammande tackor. Som boxvägg används här en självbärande högprofilplåt som hålls på plats med åttakantiga tryckimpregnerade stolpar som är nergjutna i golvet.

## DISKUSSION

### BYGGNADER

De erfarenheter jag fått av mina studiebesök är att det skall vara ljusa, välventilerade byggnader se figur 2. Många som skall starta med lammproduktion använder gamla byggnader uppförda för ett annat ändamål. Om man till exempel använder ett gammalt svinstall styrs ventilationen inte av fukten utan av värmeproduktionen. Inte heller ljuset är tillräckligt utan extra ljuskällor behövs i de flesta stall. Ett alternativ kan vara att riva ner innertaket och sätta ljusinsläpp i yttertaket men detta är mycket kostsamt. Om man river ner innertaket får man också en bättre luftvolym i stallet. För att hålla kostnaderna ner kan man bygga växthus (se figur 23).

Ytbehovet för får varierar i de skrifter jag läst. Enligt jordbruksverkets rekommendationer skall en dräktig tacka som går på ströbädd och väger 75 kg ha 1,7 m<sup>2</sup>. Ett lamm över 15 kg kräver 0,5 m<sup>2</sup>. Lammkammare skall finnas med 0,2 m<sup>2</sup> per lamm. En lammningsbox skall vara 1,2\*1,2 kvadratmeter. Vid samtidig utfodring skall en tacka ha 0,4 meter rak foderhäck och 0,2 meter rund. Det skall finnas minst en vattenkopp per 50 tackor (ovanstående är hämtat ur Sjödin, 1994). Ett annat mått jag hittat är mellan 3-3,5 m<sup>2</sup> per tacka (Byggnader och Planlösningar 2001).



Figur 23. Så här kan ett växthus som används till får se ut. För att slippa kondens är det viktigt att man får ordentlig luftgenomströmning. Detta uppnås bäst med hjälp av vindnät. Man kan även installera en motor som rullar upp näten om det skulle behövas en varm dag (se figur 15). För att få ett bra klimat i växthuset bör man ha en öppennock. Bilden är en annons från UBA – Uno Borgstrand AB, den är tagen ur ATL maj 2005.

### INREDNING

Inredningen i stallet skall vara flexibel så att man kan gruppera djuren på många olika sätt. Man skall även ha möjlighet att bygga lammkammare på olika ställen.

Till detta kan man köpa in lösa grindar, det viktiga med dem är att de håller ihop bra så att man kan flytta en hel rad sammanhängande grindar. Grindarna vid foderbordet skall vara utformade så att lammen inte kan komma upp på foderbordet och gödsla i fodret (se figurer 14 och 21). Bakom boxarna skall det finnas en inspektionsgång vid vilken man kan sätta lammningsboxar (se figur 22). Det är också bra att kunna se tackorna bakifrån när de äter, mycket för att kunna se tackornas juver. Bredden på gången är svår att fastställa då den skall



vara så smal att djuren inte kan vända, samtidigt som att man skall kunna köra med någon form av strö- och foderkärra. En lösning på detta skulle vara att ha en räls i taket.

Om man har en stor besättning bör man ha ett hanteringssystem. Detta används när man skall avmaska djuren eller på något sätt hantera dem ute på betet. Det bästa är att verka djurens klövar ute på betet ett par veckor efter betessläppet, då har klövarna hunnit bli lite mjukare. Även vid detta moment kan man använda hanteringssystemet. Det kan vara bra att ha en våg inne i boxen hos de lamm som skall vägas, på så sätt vänjer de sig vid den.

## **FODERPRODUKTION**

Den biologiska sammansättningen i vallen har stor betydelse inom lammproduktionen. Med tanke på att man bara har fastgödsel är det svårt att köra kväve till återväxten. För att minska detta behov bör man ha klöver i vallblandningen. Klöver kan nämligen tillsammans med bakterier binda luftkväve som både klöver och gräset kan utnyttja. Att odla rödklöver till får är ingen bra ide då den har en hög halt växtöstrogener som kan ge fertilitetsstörning ar (Optimal vallodling 2001). Detta är viktigt att tänka på om man skall köpa in vinterfoder. Har man korta vallar och tar färre skördar kan man använda sig av alsikeklöver, den har ett växtsätt som liknar rödklövern, men innehåller en lägre halt växtöstrogener. Om man har vallar som ligger i minst tre år skall man använda vitklöver, det finns högvuxna arter som lämpar sig väl för ensilageproduktion. En annan anledning till att använda vitklöver är att den sprider sig och tar upp luckor efter utvintrade plantor i stället för att ogräsen gör det.

## **BETESDRIFT**

Det är mycket viktigt att ha en betesrotation som håller tillbaka parasiterna. Helst skall det vara fritt från får i ett år, detta är inte lätt att genomföra om man har lite mark. Ett system skulle vara att "byta" mark med en granne som har kor eller hästar. Det finns många fördelar med växelbete och som jag kan se det bara en nackdel, det är stängsel. En av fördelarna är att parasiterna motarbetar varandra. En annan är att man får högre utnyttjande av betet då djuren äter olika växtdelar och att de betar varandras rator.

Om man har åkermarksbeten är det viktigt att putsa dem ofta dels för att hålla produktionen uppe men också för att hålla en bra smaklighet på betet.

## **UTFODRING OCH STRÖ**

Utfodring av grovfoder måste vara väl mekaniserat då detta är ett tungt och tidskrävande moment. För att göra det enkelt kan man ha foderhäckar där man sätter in rundbalar.

Problemet med ett sådant system är att får är väldigt kräsna, de är experter på att sortera ut det bästa och släppa resen på ströbädden. Helst skall man ge fåren finhackat grovfoder, då har de svårare att sortera samtidigt som de kan äta mer. Har man en stor besättning skulle en lösning



vara att lägga ensilaget i korb, då är det redan finhackat. En annan metod är att bygga plansilo men man måste ha ett stort uttag för att inte fodret skall bli fördärvat. Om man har rundbalar skulle en rundbalshack vara ett alternativ. Denna maskin skulle också kunna användas vid ströningsarbetet om man har ett körbart foderbord. Det man måste tänka på är att det blir väldigt dammigt i stallet när man hackar halmen. Utfodringen av kraftfoder kan utföras för hand då det är små mängder och under en begränsad period. I lammkammaren skall lammen ha fri tillgång på kraftfoder, till detta kan man använda gamla slaktsvinsautomater. Det man bör tänka på är att de skall vara upphöjda så att lammen inte gödslar i dem.

Man kan också använda sig av ett fullfodersystem med mixervagn och elevatorfoderbord. Problemet med detta system är att man har dålig koll på hur tackorna är i hullet. Ett annat bekymmer är att lammen går upp på foderbordet och äter samt gödslar. Detta borde fungera bäst i en väldigt stor besättning där man har flera foderbord. Då kan man ha ett bord per grupp, t.ex. alla 1 lammare får en mix alla 2 lammare en annan mer koncentrerad mix o.s.v.

## **AVEL**

För att få fram de bästa slaktkropparna bör man använda sig av en treraskorsning. Detta gör det svårt att själv sköta rekryteringen. Om man behåller tacklamm som egentligen skulle gå till slakt kommer deras lamm inte växa speciellt bra. Det blir också enklare att väga och hullbedömma om man har samma raskorsningar i alla lammen. Det finns olika uppfattningar om vilka raser man skall använda sig av.

Jag ringde Erik Tamm på Swedish Meats i Kävlinge och frågade vilken rasblandning han tyckte var bäst. Han tyckte att som moderdjur skall man ha Dorset korsad med finull, ostfrisiska mjölkfår eller pälsfår. Dessa betäcks sedan med en texel eller suffolkbagge. Varför Erik vill använda dorset är att de ger en mer hållbar tacka och är lättare att få dräktiga vid ”fel” tidpunkt på året. Elisabeth Svensson på Swedish Meats i Kristianstad tyckte inte att man skulle använda dorset då de har en tendens att ge feta lamm. Det är upp till uppfödaren att använda de raser som passar bäst i ens egen produktion. Använder man dorset får man en mer hållbar tacka men måste i sin tur lägga mer tid på vägning av lammen.

## **KLIPPNING**

Det är viktigt att klippa fåren innan betäckning och innan lammning. Denna tjänst bör hyras in då det finns experter inom området, själv har man att göra med att driva djur. Anledningen till att man klipper fåren innan lammningen är bl.a. att lammen skall komma till spenarna ordentligt.

## REFERENSER

### SKRIFTLIGA

Andréasson, E., Sundelöf, J-A. Skanek, 2000. Vårlammskompendium.

Farmek, 2001. Byggnader och Planlösningar, Utfodrings och Hanteringssystem i Lammproduktionen.

Fårskötsel, nr 5-6, 2001.

Hedqvist, H. 1999. Kondenserade tanniner i kärringtand (*Lotus Corniculatus L.*) SLU Uppsala.

Knarrhult´s produktkatalog.

Nielsen, K. 2000. Olika uppfödningssystem för lamm. Farmek.

Sjödin, E., Hammarberg, K-E. & Sundås, S. 1994. FÅR. Stockholm.

SQM, 2001. Optimal vallodling i lammproduktionen.

### MUNTLIGA

Irbled, Marie och Henrik, vår- och vinterlammsproducenter, maj 2005.

Larsson, Kjell och Majbritt, vårlammsproducenter, april 2005.

Skyllert, Magnus, vår-, sommar- och vinterlammsproducent, april 2005.

Svensson, Elisabeth, lammrådgivare, Swedish Meats Kristianstad, april 2005.

Tamm, Erik, lammrådgivare, Swedish Meats Kävlinge, april 2005.

Wiliams, David, ekologisk vårlammsproducent, april 2005.

## Bilaga 1

Frågor som användes vid intervjuer på de olika gårdarna.

Vilken uppfödningmodell har ni? (vårslamm, sommarlamm, höstlamm eller vinterlamm)

Vilken, vilka raser använder ni er av i er produktion?

Hur många tackor respektive baggar har ni?

Hur många lamm per tacka har ni i snitt?

Vilken slaktvikt har lammen haft i snitt?

Vilken fettklass brukar lammen hamna i?

Vad väger era tacklamm respektive bagglamm levande vid slakt?

Hur många timmar per tacka går det åt på ett år? (arbetstid)

Hur ofta hullbedömmar och väger ni era lamm?

Hur stor är dödligheten bland djuren totalt i %?

Grupperar ni djuren, vilka egenskaper styr i så fall detta?

Vilken artsammansättning har vallen?

Hur många skördar tar ni?

Tar ni analyser på grovfodret och i så fall vilka värden har ni?

Hur ser foderstaten ut till tackorna?

Hur löser ni utfodring av ensilage, kraftfoder och vatten?

Vilken typ av byggnader har ni?

Hur gör ni för att minska på parasitangreppen?

Avmaskar ni alla djur?

Hur löser ni rekryteringen?

Hur gör ni för att undvika urinsten hos baggarna?

Scannar ni era djur?

Hur föds flasklammen upp?