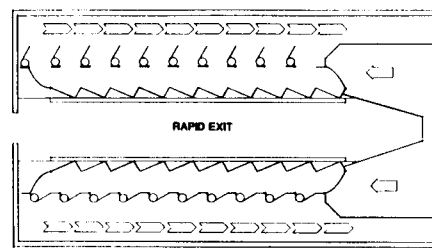
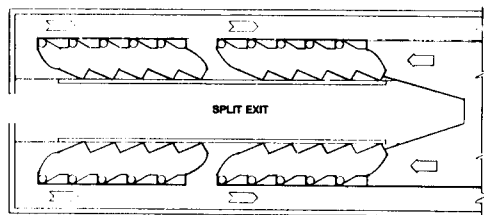


ציור 3. שדרת דג 10×10 עם יציאה מהירה



ציור 4. שדרת דג 10×10 עם יציאה מחולקת



הספקי חליבה לשעה למכון המופעל על ידי שני חולבים, הם:

107	שדרת דג 16×16 רגילה
116	שדרת דג 16×16, יציאה מחולקת
122	שדרת דג 16×16, יציאה מהירה
150	פוליגון 32

עד כאן תמצית המאמר. יש לציין שמתברר שוב מהמספרים שאת שיא ההספק לחולב ניתן להשיג בחליבת חולב יחיד, דבר שתמיד היה ידוע לנו אף ברמות הספקים נמוכות יותר בעבר. כן רצוי לזכור שהספקים גבוהים אלה ניתנים להשגה רק בעזרת עובדים מיומנים היטב ולא בכוח עבודה "חצי מקצועי וחצי קבוע".

היות ושני התנאים הנזכרים – חולב יחיד ועובדים קבועים ומקצועיים – אינם תואמים את המציאות השוררת ברוב העדרים הגדולים השיתופיים שלנו, אל נא נשלה את עצמנו בתיכנון הספק העבודה ונהיה מעט צנועים בתחזיות ההספקים האפקטיביים.

מחולקת במכון 10×10 המופעל על ידי חולב יחיד (מ' 75 ל' 78 פרות/חולב/שעה), ואילו תוספת של 5 פרות בעזרת יציאה מהירה במכון 10×10 המופעל על ידי חולב יחיד (מ' 75 ל' 80 פרות/חולב/שעה). כל הנתונים מבוססים על שיגרת חליבה זהה בשלושת דגמי שדרת הדג.

כאשר המטרה היא השגת הספק מירבי לעמדה במכון שדרת דג בעל יותר מ-20 עמדות, נראית למחברים האלטרנטיבה של פוליגון כמוצלחת ביותר. הפוליגון פותח את כל שלושת הבעיות העיקריות של שדרת הדג הגדולה, קרי הפרה איטית החליבה, זמן ממושך של כניסת הפרות וזמן ממושך של יציאתן.

הושוו 4 דגמי מכון, בעלי 32 עמדות, מצויידים במסירי גביעים, שערים אוטומטיים, מכסי אבוסים ושער דוחף בחצר ההמתנה, המופעלים על ידי 2 חולבים בשיגרת חליבה זהה. התוצאות מצביעות באופן ברור על יתרונן של הפוליגון הגדול לעומת שדרת הדג "הקונוונציונלית" הגדולה.

החליבה בביטנה צרה ובפעימה איטית והשפעתה על הבקר

עזרא שושני, ה.מ.ב.

אחד מהאיומים שהחכרו, רמת ואקום, משתנה בין המערכות. קיימות מערכות אירופיות שפועלות אף הן ברמת ואקום נמוכה וקיימות מערכות אמריקניות שפועלות ברמת ואקום גבוהה מ' 32 ס"מ כספית, וזאת בהתאם

במאמרו של אפרי בלוך ב"משק הבקר והחלב" 176 מודגש שמכונה אירופית נבנתה בכדי לחלוב פרות קשות חליבה יותר לעומת מכונה אמריקנית אשר נועדה לחלוב פרות קלות חליבה.

הביטנה המומלץ. לכן כיום קשה לקבוע בוודאות את הקוטר האידיאלי לחליבת פרותינו, על אף התרשמותנו שהשימוש ברוב המשקים בביטנה לא צרה (ליתר דיוק היא מוגדרת ביוניט) מראה על השפעה שלילית על גודל הפיטמה. הערכתי שעלינו להשתמש בקטרי בטנות בין 17 ל-21 מ"מ.

אשר לשני הסקרים שהוזכרו במאמר – אף סקר לא סוכם עדיין ואין עדיין תוצאות ברורות. לפיכך ועדת ממשק החליבה אינה יכולה להתחסס במועד זה לתוצאות שעדיין אינן מנוסחות.

אין מניעה מצידנו להמליץ על הדברים שנראים כחשובים מבחינת דלקות עטין. אך כל המלצה חייבת להתבסס על מידע מבוסס ומדויק ולא דווקא על שיטה זו או אחרת. [4]

לגובה טיפוס החלב. לא הייתי זוקף את ההמלצה לרמת הוואקום הנמוכה דווקא לזכות המכונה האמריקנית בלבד.

במחקר שנערך בארה"ב (ראה "משק הבקר והחלב" 169), נמצא שרמת ואקום של 32 ס"מ כספית ויחס חליבה:מנוחה של 40:60 מביאים לגירוי עטין הנמוך ביותר. כמעט רוב החברות האירופיות משווקות כיום מפעמים בעלי יחס חליבה:מנוחה של 40:60.

אשר למספר הפעימות לדקה והשפעתו על זמן חליבה, כאשר מספר הפעימות היו מתחת ל-50 לדקה יש האטה בקצב החליבה. איני משוכנע שקצב פעימה של 45 פעימות לדקה מאפשר לפרה לתת את החלב בעוצמה. אולי קצב זה עוצר במידה מסוימת את זרימת החלב (להזכיר שגם חברת באומטיק מאפשרת עבודה בקצב של 52 פעימות לדקה!). יחס חליבה:מנוחה אף הוא משתנה בהמלצות החברה, דהיינו, 40:60 לרבעים אחוריים ו-50:50 לרבעים קדמיים. לכן אפשר לטעון שזו המלצה אמריקנית, אך לא כך – זו המלצה של חברת באומטיק בלבד. מרבית החברות, גם בארה"ב, ממליצות לפעול ב-60 פעימות בדקה, ביחס חליבה:מנוחה של 40:60. מבחינת רכיבי הפעימה איני מוצא הבדל גדול בין החברות האמריקניות לחברות האירופיות.

אשר לקוטר הביטנה: מחקרים אחדים הראו שביטנה צרה אכן טובה יותר לבריאות העטין. ישנה חשיבות מרובה גם לגמישות הביטנה ומידת מתיחתה. הובהר שהביטנה צריכה להיצמד היטב אל הפטמות ויש צורך למנוע טיפוס הביטנה על החלק העליון של הפיטמה. כלומר, יש כאן קושי מסויים בהגדרה מה היא ביטנה צרה. בכל מקרה יש להתאים את קוטר הביטנה לצורת הפטמות של אותו גזע שלחליבתו משמשת הביטנה. חלק מהפרות אינן מסתגלות לחליבה בביטנה צרה, ויש לנפותן מהעדר. עם זאת אני מעריך שקיימת שונות מסוימת בגודל הפטמות בעדר הישראלי ויש לצמצם שונות זו באמצעות טיפוח. רק כשנגיע למצב שבו למירב הפרות יהיה גודל אחיד של פטמות, נוכל לקבוע בוודאות מה הוא קוטר

WESTFALIA SEPARATOR

מערכות ואביזרים למכוני חליבה מחב' ווסטפליה

נציגים בלעדיים בארץ

חב' אחים הרשברג מכונות בע"מ

טל. 052-55222

כתובת: רח' גלגלי הפלדה 18

אזור התעשייה, הרצליה ב'

