

休産専用飼料を上手に活用し 収益性向上につなげる

今回の生産者は本州最北端近くに農場を構え、堆肥利用や環境対策を通して地域密着型の養鶏をめざしている。飼料や水、生菌剤を使いこなす技術へのこだわりを持ちながら、休産（換羽）専用飼料を活用する取り組みを行い、目標を達成した事例を紹介する。

休産後の産卵率向上とへい死率低減を目標に

きっかけは、強制換羽による休産後の産卵率を上げ、ピークを持続しへい死率も下げること、収益性を高めたいという強い思いであった。そのために着目したのが、当時の先端技術であった休産（換羽）専用飼料の活用である。

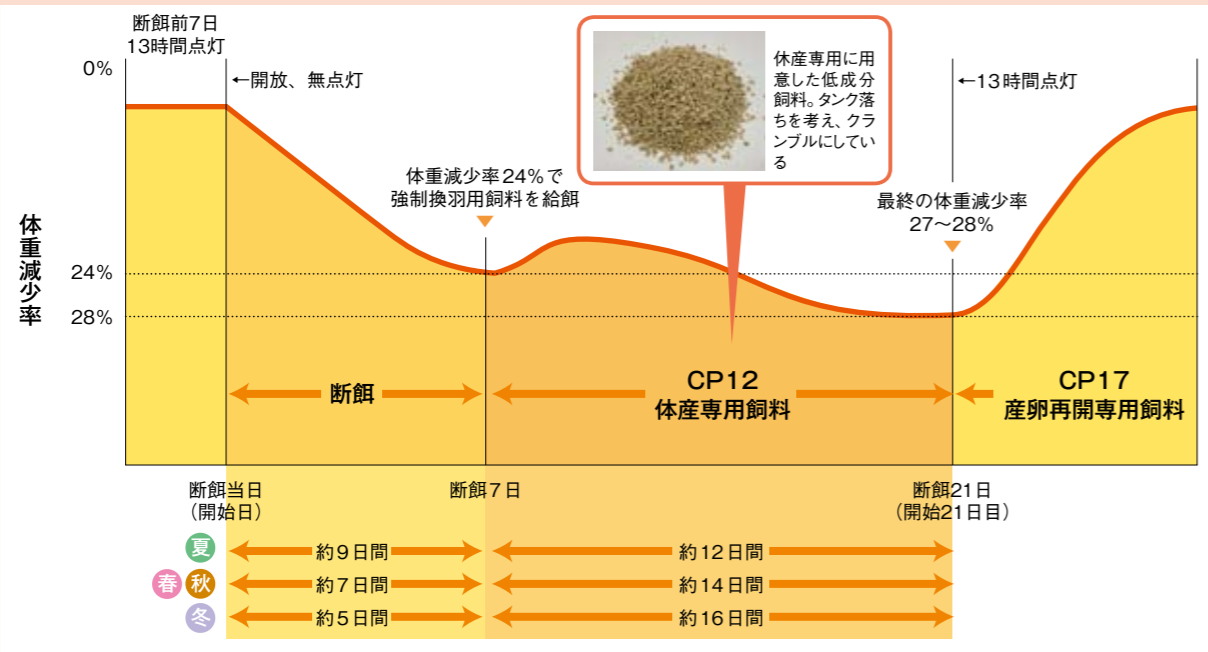
換羽時期のノウハウを確立し 産卵再ピークと卵質を改善

成果はすぐに現れたわけではない。休産を誘導する期間中、格外卵を産み続けることや、へい死率があり下がらないこと、休産後の産卵率もさらに改善しないと収支改善の効果が少ない。その打開策として、九つの結論を導き出した（左表）。

まとめると、不断餌ではなく、一定の期間は断餌することで体重を落とし、その後換羽飼料を使って低い体重を維持することで産卵器官の若返りを促進する。その際には体重のムラをなくすため、体重測定や、1羽当たり給餌量のていねいな制御、気温への気配りが必要である。これらのノウハウを確立し、休産後の産卵再ピークは94%を超えつつある。また、休産誘導開始後40〜240日間の1羽当たりの生産量を集計すると、断餌のみで行っていた時期と比べ、産卵個数にして約20個、重量にして1kg以上の改善ができた。

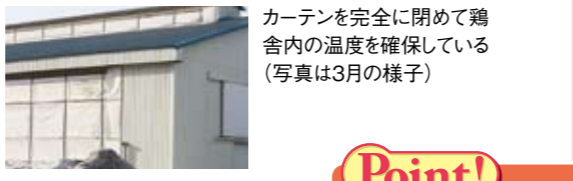
う1g軽くすること、へい死率を1%以下に抑えることが目下の目標だ。寒冷地では断餌の影響が強く、氷点下で4日以上断餌すると急激なへい死を呼ぶ。そのため温度の確保が重要課題で、3月上旬でも換気は極限まで絞られていた。それでも鶏舎内温度は最高18℃である。その際アンモニア濃度を現在の25ppm前後からさらに下げることが目標である。適切できめ細やかな飼養管理の実施が、生産性向上にいかんにかん重要である。かをあらためて認識する事例である。とはいえ、地域や設備によって、同じことを行っても成功するとは限らない微妙な技術である。十分な事前準備と研究の上、体重測定などの作業もていねいに行いながら取り組んでいただきたい。

誘導換羽の作業の流れ



改善のための9つのポイント

- 換羽時期**
- 手順1 ● 給餌の最終日の餌にタンカルを1羽当たり15g量添加する。これを行うことにより、産卵が停止するまでに放卵する卵の卵殻質がよくなり、さらに産卵再開後の卵殻質も同時に改善される
 - 手順2 ● 体重測定は強制換羽開始4日目以降毎日測定する
 - 手順3 ● 断餌で体重を24%落とす
 - 手順4 ● その後、CP12%の休産専用飼料で体重を徐々にもう4%落とす
 - 手順5 ● 断餌後、22日目まで卵重の急増を抑える産卵立ち上げ飼料を給与する
- そのほかの工夫**
- ホッパー給餌器は給餌量の誤差が大きく、チェーン給餌器は先頭の鶏がすぐに食べてしまうので暗闇で回すなど、工夫と使いこなしに努める
 - ケージ上下段の気温差に合わせて給餌量をできるだけ調整する
 - 赤玉は白玉より余分に、最終的に32%くらい体重を落とす
 - 照明は休産誘導1週間前に13時間まで短縮、前日に8時間もしくは自然日長にする。終了後13時間に戻し、あとは毎週30分ずつ伸ばす



Point!

断餌のみで行っていた時期と比べ、産卵個数にして約20個、重量にして1kg以上の改善ができた

農場の産卵成績の比較

