

## **Checking all the legislative boxes**

### Profile

Five years ago, the Van den Brink family in the Dutch town of Overberg switched from rearing layers to rearing layer parent stock. With the slightly higher compensation from breeding company Hendrix Genetics, the family started to future proof their operations.

BY DICK VAN DOORN

Farming runs in the blood of the Van den Brink family. Current owner Marinus van den Brink took over the mixed agricultural business from his parents in 1980. "When I grew into the business, we had dairy cows, sows and fattening pigs and of course our layer business," says Van den Brink. "At that time, the agricultural advisers had the idea that if you wanted to grow as an agricultural company, specialization would be the way forward. So that is what we did. We started to specialise in rearing layers at the cost of the other species on the farm." The Van den Brink family decided to invest in and built two new rearing houses for laying hens in 2001. They were able to house up to 60,000 birds in the houses. The Van den Brink family mainly reared LSL and Bovans laying hens.

The Van den Brink farm in the Dutch town of Overberg specialises in rearing layer parent stock for Hendrix Genetics. Currently they rear 60,000 birds per flock divided over two houses but, due to future legislation, this number is expected to fall.



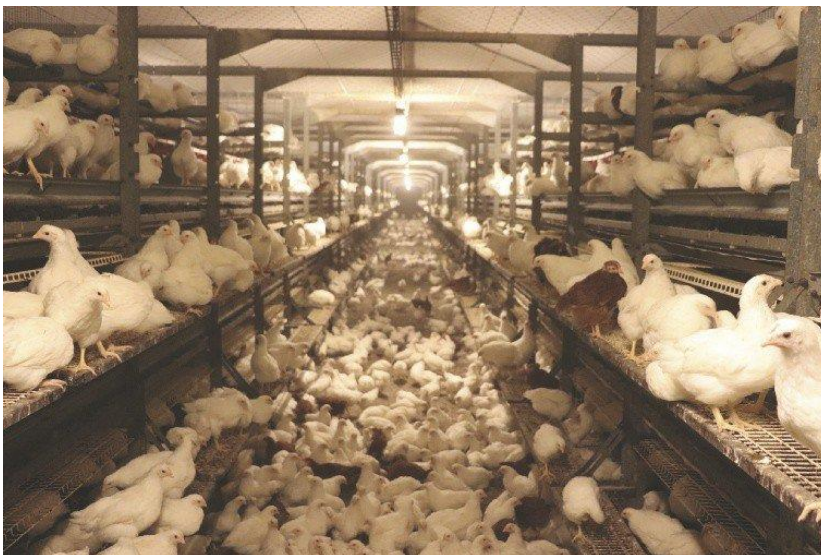
Photos: Dick van Doorn

Even though cage systems were still legal at the time of investing in the new houses, the owners looked over the horizon. A cage ban was talked about a lot, so the rearing laying hens were placed on an aviary system from Farmer Automatic. A few years after the new-build of the two rearing houses, the dairy cows finally left the farm. Van den Brink only kept twenty head of beef bulls. On 1 January 2022, Marinus' cousins, Jan and Alex van den Brink, took over the poultry farm from their uncle. However, Marinus is still heavily involved in the day-to-day business.

### **Switch to rearing layer parents**

In 1995 the sow barn on the farm was converted to a poultry house for an initial 12,500 battery rearing and later 4,500 Hubbard broilers. Five years ago, Van den Brink switched from rearing layers to rearing layer parent stock. According to successor Jan van den Brink, the main reason was the demand from their breeding organization Hendrix Genetics. "They wanted us to switch to rearing parent stock and the compensation was also a bit higher, so that is a nice bonus of

course."They mainly rear Isa Brown and Dekalb parents at the moment, with 10 percent males each. The reason Hendrix Genetics chose this location of the Dutch breeder is also because there are relatively few other poultry farms in the surroundings. Furthermore, the capacity of 60,000 birds was favourable for the breeding organization too. "And the fact that we are a good breeder, of course," Jan laughs. In 2001, the Van den Brink family decided to opt for a Farmer Automatic aviary system that is three tiers high. At that time Marinus van den Brink, together with specialists from 'Het Anker' Chick hatchery and poultry farm, travelled to Germany and to other farms in the Netherlands to see which aviary system would be the most suitable choice. In addition to a good aviary system, many other things play a role in rearing a good hen. Marinus van den Brink: "I watch the hen closely during rearing. What's the plumage like? How is the feed and water intake? What does the manure look like? I go into the barn between three to five times a day to check this." According to the latest generation on the Van den Brink farm, every age requires attention when rearing hens. The parent birds arrive at the farm as day-old chicks. The first days they are fed by hand on chick paper. "During the first days on farm, Alex and I really have to be on the top of our game. During and directly after chick placement, we can make the difference with our expertise and knowledge."



*Jan van den Brink* "European Union legislation is expected to change. The maximum number of birds allowed on the farm will be re-determined on the basis of available floor space."



*Five years ago, the farm switched from rearing layers to rearing leuer parent stock* "A slightly higher compensation was a nice bonus" says Jan

What is quite special is that the Van den Brink family always checks the compound feed for particle size after it has arrived. Van den Brink: "I always take a sample from the silo and put that right away through a sifter bowl. The bowl with an increasingly fine sieve, shows exactly in which particle size range the compound feed has been supplied. The mesh size of the different sieves (five sizes) of the sifter bowl is divided from smaller than 0.5 mm all the way up to bigger than 3.0 mm. Van den Brink: "Often the sample with the smallest parts (up to 0.5 mm) is too full. When you have too much 'dust' or very small parts in the feed, that limits the feed intake. If the particle range size is not well distributed, we will of course give feedback to the compound feed company."



*The Van den Brink family always checks the compound feed for particle size. If there are too many very small particles in the feed, that limits the feed intake.*

### **Legislative pressure**

According to Van den Brink, the Farmer Automatic aviary system from 2001 is now in need of replacement. "Marinus has already visited a number of fellow breeders in the Netherlands and Germany to see which system would be a best fit for us. In the process, we mainly look for square meters of floor space available with each system or brand. That is because the European Union is in the process of changing stocking density legislation in the coming years. The maximum number of animals will be limited depending on the actual floor space available." So, at the moment the family has 60,000 breeder laying hens but, as soon as this legislation comes into force, they are only allowed to keep a certain percentage less laying hens in the two houses, depending on the house layout and equipment. In principle, they could extend the houses and/or raise them slightly. Unfortunately, their options are limited, as high-voltage power lines run over the farm. That is why they won't be expanding for the time being. The parent stock flock remains the property of Hendrix Genetics. The males and females are moved to breeding farms for propagation. According to Van den Brink, Hendrix Genetics' representatives aren't regular visitors at the farm. "In our long-term relationship, they do trust the quality of our work. At the same time, we want as few visitors at our premises as possible in order to prevent the spread of animal diseases." Jan van den Brink: "We always ask and receive feedback from Hendrix Genetics after delivery to the breeder farmer." Some time ago they adjusted their lighting schedule after receiving feedback. "We heard that the breeder saw birds reluctant to go into the laying nest, so we adapted. After adjusting the lighting schedule at the Van den Brink family, things went well for the customer with the next flock. The Van den Brink family is now one of the permanent rearing farms for 'Het Anker' Chick hatchery and poultry farm, and they are quite proud of that.



*The Van den Brink family has a heat exchanger on the air washer, the Air2- DS, from ITB Climate, to comply with environmental legislation.*

### **70% ammonia reduction**

The Van den Brink family has a heat exchanger on the air washer, the Air2- DS, from ITB Climate from the Dutch Boxmeer. With the Air2-DS no less than 70% ammonia and 50% particulate matter is reduced. Van den Brink: "This also means a 70% nitrogen reduction, something that is currently very important in the Netherlands in connection with new and future government legislation." The Air2-DS system works fully automatically, based on temperature and negative pressure. The humidity behind an air washer is of course high, so the heat exchanger also functions as a droplet catcher. The energy released during the condensation of the outgoing air contributes to the heating of the incoming air. Van den Brink: "The horizontal tube heat exchanger is compact, so it can easily be placed on the air washer in existing and new barns." According to the owner of the farm the combination of meeting legislative demands now and in the future, together with investing in equipment that meets the farmers demands and efficiency parameters, makes their operation fit for the future.



## Sprawdzanie wszystkich możliwości prawnych

### Profil

Pięć lat temu rodzina Van den Brink z holenderskiego miasta Overberg przestawiła się z hodowli niosek na hodowlę stada rodzicielskiego niosek. Dzięki nieco wyższej rekompensacie od firmy hodowlanej Hendrix Genetics, rodzina zaczęła zabezpieczać swoją działalność na przyszłość.

Autor DICK VAN DOORN

Rolnictwo jest we krwi rodziny Van den Brink. Obecny właściciel Marinus van den Brink przejął mieszany biznes rolniczy od swoich rodziców w 1980 roku. "Kiedy dorastałem w biznesie, mieliśmy krowy mleczne, maciory i tuczniki oraz oczywiście nasz biznes kur niosek", mówi Van den Brink. "W tamtym czasie doradcy rolniczy mieli pomysł, że jeśli chcesz się rozwijać jako firma rolnicza, specjalizacja będzie drogą do przodu. I tak właśnie zrobiliśmy. Zaczęliśmy specjalizować się w hodowli niosek kosztem innych gatunków na farmie. "Rodzina Van den Brink zdecydowała się zainwestować i zbudowała dwa nowe kurniki dla kur niosek w 2001 roku. Mogły one pomieścić do 60.000 ptaków. Rodzina Van den Brink hodowała głównie kury nioski LSL i Bovans.

Ferma Van den Brink w holenderskim mieście Overberg specjalizuje się w hodowli niosek dla Hendrix Genetics. Obecnie hodują 60 000 ptaków w stadzie podzielonym na dwa kurniki, ale ze względu na przyszłe przepisy, oczekuje się, że liczba ta spadnie.



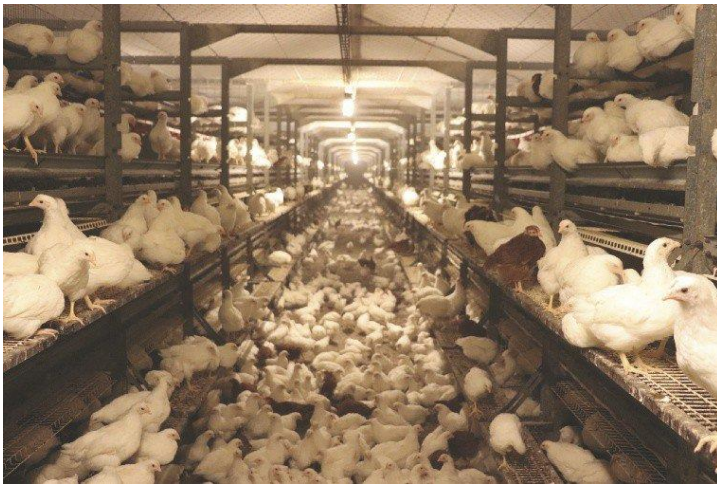
Zdjęcia: Dick van Doorn

Mimo że w momencie inwestowania w nowe kurniki systemy klatkowe były jeszcze prawnie dozwolone, właściciele spoglądali w przyszłość. O zakazie klatkowym mówiło się dużo, więc nioski hodowlane zostały umieszczone w systemie wolierowym od firmy Farmer Automatic. Kilka lat po wybudowaniu dwóch nowych odchowni, krowy mleczne w końcu opuściły gospodarstwo. Van den Brink utrzymywał jedynie dwadzieścia sztuk byków mięsnych. 1 stycznia 2022 roku kuzyni Marinusa, Jan i Alex van den Brink, przejęli od swojego wuja fermę drobiu. Jednak Marinus nadal jest mocno zaangażowany w codzienną działalność.

### Przejście na chów stad rodzicielskich niosek

W 1995 r. obora dla macior na farmie została przekształcona w kurnik dla początkowo 12 500 sztuk kur w chowie klatkowym, a później 4 500 brojlerów Hubbarda. Pięć lat temu Van den Brink przeszedł z chowu niosek na chów stad rodzicielskich niosek. Według następcy Jana van den Brink, głównym powodem było zapotrzebowanie ze strony ich organizacji hodowlanej Hendrix Genetics. "Chcieli, abyśmy przeszli na hodowlę stada rodzicielskiego, a wynagrodzenie było również nieco wyższe, więc jest to oczywiście miły bonus." Obecnie hodują głównie rodziców Isa Brown i Dekalb,

z 10 procentami samców każdego z nich. Powodem, dla którego Hendrix Genetics wybrał tę lokalizację holenderskiego hodowcy jest również to, że w okolicy jest stosunkowo niewiele innych ferm drobiu. Ponadto pojemność 60 000 ptaków była korzystna również dla organizacji hodowlanej. "I to, że jesteśmy dobrym hodowcą, oczywiście" - śmieje się Jan. W 2001 roku rodzina Van den Brink zdecydowała się na system wolierowy Farmer Automatic, który ma trzy poziomy wysokości. W tym czasie Marinus van den Brink wraz ze specjalistami z wylęgarni i fermy drobiu "Het Anker" Chick udał się do Niemiec i innych ferm w Holandii, aby sprawdzić, jaki system wolierowy będzie najbardziej odpowiednim wyborem. Oprócz dobrego systemu wolierowego, wiele innych rzeczy odgrywa rolę w wychowaniu dobrej kury. Marinus van den Brink: "Podczas odchowu dokładnie obserwuję kurę. Jakie jest jej upierzenie? Jak wygląda pobieranie paszy i wody? Jak wyglądają odchody? Wchodzę do kurnika od trzech do pięciu razy dziennie, aby to sprawdzić". Jak twierdzi najmłodsze pokolenie na farmie Van den Brink, każdy wiek wymaga uwagi przy hodowli kur.. Ptaki rodzicielskie trafiają na fermę jako jednodniowe pisklęta. Przez pierwsze dni są karmione ręcznie na papierze dla kurcząt. "Podczas pierwszych dni na fermie Alex i ja naprawdę musimy być na najwyższych obrotach. Podczas i bezpośrednio po umieszczeniu piskląt możemy zrobić różnicę dzięki naszemu doświadczeniu i wiedzy."



*Jan van den Brink* "Oczekuje się, że przepisy Unii Europejskiej ulegną zmianie. Maksymalna liczba ptaków dozwolona na fermie zostanie ponownie określona na podstawie dostępnej powierzchni podłogi.:



*Pięć lat temu gospodarstwo przestawiło się z chowu niosek na chów stada rodzicielskiego" Nieco wyższe wynagrodzenie było miłym bonusem" mówi Jan*

Wyjątkowe jest to, że rodzina Van den Brink zawsze sprawdza mieszankę paszową pod względem wielkości cząstek po jej dostarczeniu. Van den Brink: "Zawsze pobieram próbkę z silosu i od razu przekładam ją przez miskę przesiewacza. Misa z coraz drobniejszym sitem pokazuje dokładnie, w jakim zakresie wielkości cząstek dostarczono mieszankę paszową. Wielkość oczek różnych sit (pięć wielkości) w misie przesiewacza jest podzielona od mniejszych niż 0,5 mm aż do większych niż 3,0 mm. Van den Brink: "Często próbka z najmniejszymi częściami (do 0,5 mm) jest zbyt pełna. Gdy w paszy jest zbyt dużo "pyłu" lub bardzo małych części, ogranicza to pobór paszy. Jeśli wielkość zakresu cząstek nie jest dobrze rozłożona, oczywiście przekazujemy informację zwrotną do firmy produkującej mieszanki paszowe."



Rodzina Van den Brink zawsze sprawdza mieszankę paszową pod kątem wielkości cząstek. Jeśli w paszy znajduje się zbyt wiele bardzo małych cząstek, ogranicza to pobranie paszy.

### **Presja ustawodawcza**

Według Van den Brinka, system wolierowy Farmer Automatic z 2001 roku wymaga teraz wymiany. "Marinus odwiedził już kilku kolegów hodowców w Holandii i Niemczech, aby sprawdzić, który system byłby dla nas najlepszy. W procesie tym zwracamy uwagę głównie na metry kwadratowe powierzchni użytkowej dostępnej z każdym systemem lub marką. Wynika to z faktu, że Unia Europejska jest w trakcie zmiany przepisów dotyczących obsady zwierząt w najbliższych latach. Maksymalna liczba zwierząt będzie ograniczona w zależności od faktycznie dostępnej powierzchni podłogi." Tak więc, w chwili obecnej rodzina posiada 60 000 kur niosek hodowlanych, ale jak tylko te przepisy wejdą w życie, będą mogli trzymać pewną ilość kur niosek mniej w dwóch kurnikach, w zależności od układu kurnika i wyposażenia. W zasadzie mogliby oni rozszerzyć kurniki i/lub nieco je podwyższyć. Niestety, ich możliwości są ograniczone, ponieważ nad fermą przebiegają linie wysokiego napięcia. Dlatego na razie nie będą się rozbudowywać. Stado rodzicielskie pozostaje własnością Hendrix Genetics. Samce i samice są przenoszone do gospodarstw hodowlanych w celu rozmnażania. Według Van den Brinka, przedstawiciele Hendrix Genetics nie są regularnymi gośćmi na farmie. "W naszych długoterminowych relacjach ufają oni jakości naszej pracy. Jednocześnie chcemy, aby na naszym terenie było jak najmniej gości, aby zapobiec rozprzestrzenianiu się chorób zwierząt." Jan van den Brink: "Zawsze pytamy i otrzymujemy informacje zwrotne od Hendrix Genetics po dostawie do hodowcy". Jakiś czas temu dostosowali swój harmonogram oświetlenia po otrzymaniu informacji zwrotnej. "Słyszeliśmy, że hodowca widział ptaki niechętnie do wejścia do gniazda niosek, więc dostosowaliśmy się. Po dostosowaniu harmonogramu oświetlenia u rodziny Van den Brink, sprawy poszły dobrze dla klienta z następnym stadem. Rodzina Van den Brink jest teraz jedną ze stałych hodowli dla wylęgarni i fermy drobiu "Het Anker", z czego jest bardzo dumna.



*Rodzina Van den Brink posiada wymiennik ciepła w oczyszczaczu powietrza, Air2- DS, firmy ITB Climate, aby spełnić wymagania przepisów ochrony środowiska.*

### **70% redukcja amoniaku**

Rodzina Van den Brink posiada wymiennik ciepła w urządzeniu do oczyszczania powietrza, Air2-DS, firmy ITB Climate z holenderskiego Boxmeer. Dzięki Air2-DS redukowane jest nie mniej niż 70% amoniaku i 50% cząstek stałych. Van den Brink: "Oznacza to również 70% redukcję azotu, coś co jest obecnie bardzo ważne w Holandii w związku z nowym i przyszłym ustawodawstwem rządowym". System Air2-DS działa w pełni automatycznie, w oparciu o temperaturę i podciśnienie. Wilgotność za myjką powietrzną jest oczywiście wysoka, więc wymiennik ciepła działa również jako łapacz kropel. Energia uwalniana podczas kondensacji wychodzącego powietrza przyczynia się do ogrzewania powietrza wchodzącego. Van den Brink: "Poziomy rurowy wymiennik ciepła jest kompaktowy, więc można go łatwo umieścić na oczyszczaczu powietrza w istniejących i nowych kurnikach". Według właściciela gospodarstwa połączenie spełnienia wymagań legislacyjnych teraz i w przyszłości, wraz z inwestowaniem w sprzęt, który spełnia wymagania rolników i parametry wydajności, sprawia, że ich działalność jest dostosowana do przyszłości.