

УДК 636.2.082.2:637'5

УБОЙНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ И МОРФОЛОГИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПОЛУТУШ ТЕЛЯТ РАЗНОГО ГЕНОТИПА

Петрушко И.С., Лобан Р.В.

РУП «Научно-практический центр НАН Беларуси по животноводству»
г. Жодино, Республика Беларусь

Известно, что мясная продуктивность животных разных пород обусловлена морфологическими и физиологическими особенностями, которые формируются и развиваются под влиянием наследственности, условий кормления и содержания животных в период их выращивания [1].

Целью наших исследований было изучить убойные показатели и морфологический состав полутуш телят разного генотипа.

Для этого были отобраны 3 группы телят по 12 голов, при этом телята черно-пестрой породы и абердин-ангус х черно-пестрые помеси выращивались по традиционной технологии молочного скотоводства, а мен-анжу х лимузинские помеси – по технологии мясного скотоводства по системе «корова-теленки». На Кобринском мясокомбинате был проведен контрольный убой по 6 голов из каждой группы. Бычки были аналогами по живой массе, которая находилась в пределах 165-170 кг. Цифровой материал обработан методом биометрической статистики по П.Ф. Рокицкому [2].

В результате исследований установлено, что при одинаковой предубойной массе преимущество имели мен-анжу х лимузинские бычки, выращенные на подсосе под коровами, которые превосходили своих аналогов черно-пестрой породы и абердин-ангус х черно-пестрых помесей, выращенных по технологии молочного скотоводства, по убойному выходу (который составил 64,8%) – на 20,1% и 12,3% ($P < 0,001$), по выходу туши (63,8%) – на 19,3% и 11,6 ($P < 0,001$), по массе охлажденной полутуши (49,7 кг) – на 13,5 кг ($P < 0,001$) и 8,5 кг ($P < 0,05$), по содержанию мякоти в полутуше (40,2 кг) – на 11,9 кг и 8,1 кг ($P < 0,05$) соответственно. При этом у мен-анжу х лимузинских помесей мякотная часть туши составляла свыше 80%, что соответствует уровню мировых стандартов для мясных пород, а у черно-пестрых и абердин-ангус х черно-пестрых бычков этот показатель был несколько ниже и находился на уровне 78,1% и 77,8% соответственно. Индекс мясности (выход мякоти на 1 кг костей) также был выше на 17,9% и 19,6%, чем у черно-пестрых и абердин-ангус х черно-пестрых бычков.

ЛИТЕРАТУРА

1. Берг Р.Т., Баттерфилд Р.М. Мясной скот. Концепции роста. М.: "Колос".– 1979. – 280 с.
2. Рокицкий П.Ф. Биологическая статистика. – Мн.: Выш. школа, 1973. – 318с.

УДК 637.115.

СИСТЕМА ТЕХНИЧЕСКОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ СОСКОВОЙ РЕЗИНЫ

Раицкий Г.Е., Сосин И.П., Шематович О.В.

УО «Гродненский государственный аграрный университет»

г. Гродно, Республика Беларусь

Широко используемая в Республике Беларусь сосковая резина марки ДД041А имеет значительное количество недостатков, определяемых, главным образом, качеством используемого для их изготовления материала. Смеси Р7, используемые всеми резинотехническими предприятиями России, Украины и, с недавнего времени, Беларуси, характеризуются широким диапазоном разброса деформационных характеристик. Конструкции, из них изготовленные, могут показывать достаточно различные показатели удлинения при действии растягивающих нагрузок, определяемых взаимно соотносящимися размерами гильзы доильного стакана и соответственно сосковой резины и показатели поперечного деформирования в процессе рабочих пульсаций под действием вакуума и периода давления в такте сосания и пульсации. Несовершенство материала, а также отсутствие нормативных показателей для входного контроля качества сосковой резины приводят к тому, что сроки эксплуатации ее недостаточны в целом, а сроки эксплуатации с соблюдением нормативных упруго-деформационных состояний, при которых резина в гильзе имеет некоторое натяжение, – совершенно недостаточны. Такое состояние дел приводит к необходимости слишком частой замены сосковой резины – не реже, чем раз в два месяца. Игнорирование на фермах требования по наличию некоторого натяжения сосковой резины (по ГОСТ 28545-90) и замене ее только по показаниям разрушения, приводит к резкому снижению скорости доения, к реальной опасности в процессе доения для продуктивности и здоровья животных.

Нами разработаны и запатентованы устройства, позволяющие в значительной степени нивелировать указанные недостатки. Устройство группирования сосковой резины позволяет использовать на фермах сосковую резину с достаточно близкими деформационными показате-