IN DEN **BESTEN STÄLLEN** ZU HAUSE

AUSGABE 1.2023

MILCH. PROFI

TOPTHEMA:

Zukunftsfähige Betriebskonzepte

OTT HOFÄCKER GBR AUS HÖPFINGEN
Durchdachtes Stall- und Melkkonzept läuft „rund"!

FAMILIE DEHLWES AUS LILIENTHAL
Vier M²erlins mit FullBeacon: Mehr Leistung und deutlich weniger Aufwand

AGRARGENOSSENSCHAFT KITZEN NAHE LEIPZIG
ZuKUHnftsfähiger Mehrfamilienbetrieb

KRABAT MILCHWELT BEI WITTICHENAU
Ein Kuhstall perfekt automatisiert – für Tierwohl im Optimum

EHRENSTEIN GBR AUS IRSEN
Moderner Megaline Melkstand sorgt für entspanntes Melken

EINE FACHINFORMATION FÜR DIE RENTABLE MILCHPRODUKTION VON

LEMMER FULLWOOD

Jetzt die richtige Entscheidung treffen

Liebe Leserinnen und Leser,

der Erscheinungstermin unseres aktuellen „Milchprofi" 1.2023 fällt in eine Zeit, in der sich viele Milchkuhhalter aufgemacht haben: Sie stellen sich gemeinsam mit ihren Familien und Mitarbeitern den Herausforderungen „Rentabilität, Klimawandel und Tierwohl".

Um diese Herausforderungen zu meistern, sind die Betriebe in besonderem Maß auf effizienz- und rentabilitätssteigernde Investitionen angewiesen – ein entscheidender Ansatz, um die Betriebe nachhaltig und stabil aufzustellen. Dies wird eindrucksvoll durch die vielen Maßnahmen bei der Innenhoftechnik im Rinderbereich bestätigt.

Ob Modernisierung der bestehenden Melktechnik, Melkroboter oder Fütterungstechnik, 2022 war ein gutes Jahr für unsere Branche. Dabei waren und sind weiterhin viele Fragen zu berücksichtigen. Auch wenn die nicht alle für die Zukunft eindeutig zu beantworten waren, so haben sehr viele Betriebe bzw. Familien doch nach vorne geschaut und gehandelt. Man kann ja die Zeit nicht anhalten – und die aktuellen Auszahlungspreise für Milch machen Mut.

Vor diesem Hintergrund möchten wir Ihnen mit den Beispielen, die wir in dieser Ausgabe des Milchprofi vorstellen, Wege aufzeigen, die Milchkuhhalter – gerade in der jüngsten Vergangenheit – eingeschlagen haben. Diese Wege sind ganz unterschiedlich, sei es in Bezug auf Digitalisierung, auf moderne Stallbaukonzepte oder den Einstieg in eine direkte Vermarktung.

Wir freuen uns, wenn wir Ihnen damit interessante Impulse geben können und wünschen Ihnen eine spannende Lektüre.

Jan-Eric Lemmer

DURCHDACHTES STALL- UND MELKKONZEPT LÄUFT „RUND"!

Wolfgang Ott freut sich über sein neues Stallkonzept mit besonderem Augenmerk auf Tierwohl, Arbeitsabläufen, Energieeffizienz und Umweltwirkungen.

Die Ott Hofäcker GbR aus Höpfingen im Neckar-Odenwald-Kreis ist ein echter Familienbetrieb! Klaus und seine Frau Andrea führen den Milchkuhbetrieb bereits in fünfter Generation. Mehr als in den Startlöchern steht der 25-jährige Sohn Wolfgang, der im vergangenen Jahr sein Landwirtschafts-Studium an der Hochschule Triesdorf abschließen konnte. Mit seiner Frau Fabienne und dem vor einem halben Jahr geborenen Sohn Henry komplettieren sie das starke Familienteam. Nach der Aussiedlung mit Neubau und dem neuen R²evolution Melkkarussell im April 2022 konnte die Kuhzahl von 160 auf 230 Tiere aufgestockt werden. Gleichzeitig erhöhte sich die Milchleistung bereits nach kurzer Zeit von 28 auf 30 Liter pro Kuh und Tag.

R²evolution: Hohe Leistung bei maximalem Komfort

„Als Familienbetrieb mit nur wenigen Aushilfen auf 520 €-Basis möchten wir die Arbeitsabläufe so effizient wie mög-

lich gestalten. In unserem alten Doppel-6er-Fischgrätenmelkstand betrug eine Melkzeit 3,5 Stunden. Heute benötigen wir mit anschließender Reinigung des 44er-Außenmelkkarussells gerade einmal zwei Stunden zu zweit – obwohl unsere Herde um 70 Tiere größer geworden ist!", erklärt Wolfgang Ott und ergänzt augenzwinkernd: „Zu zweit stimmt nicht ganz: Der ruhige Ablauf erlaubt, dass Henry während des Melkens im Melkzentrum schläft – das macht die Arbeit nochmal effizienter."

Auf der Suche nach der passenden Melktechnik stand neben dem Kuhkomfort und der Arbeitswirtschaftlichkeit auch die Energieeffizienz im Vordergrund. Der elektrische Antrieb des R²evolution Melkkarussells sorgt für einen geringen Energieverbrauch und reduzierte Wartungskosten. So ist zum Beispiel auch kein Ölwechsel mehr nötig. „Da unsere Herde sehr heterogen ist, profitieren wir außerdem von dem Indexbügel. Wenn die Kuh das Karussell betritt sowie während des Vorbereitens und Ansetzens kann der Melker den Indexbügel nach außen bewegen. Dies sorgt für mehr Komfort für den Melker.

Während des Melkvorgangs wird der Bügel nach innen bewegt und sorgt so für mehr Komfort für die Kuh. Zum Ende des Melkvorgangs schwenkt der Indexbügel zurück und erlaubt einen schnelleren Ablauf und ein komfortables Ausleiten", erklärt Klaus Ott zufrieden.

Alles im Blick

Ausgestattet ist das R²evolution Außenmelkkarussell mit dem FULLEXPERT Managementsystem. Mit seinen präzisen Sensoren zur Datenerfassung deckt dies neben dem Leistungsmanagement auch das vollständige Fruchtbarkeits- und Gesundheitsmanagement ab.

„Alle erfassten Daten, wie beispielsweise Brunst, Besamung, TU, Abkalbungen sowie tierärztliche Ereignisse, werden von Geburt an lebenslang verwaltet und sind auf Tastendruck verfügbar", so Ott Junior. Und ein weiterer Aspekt ist ihm

Der praktische Schwenkarm führt Puls- und Milchschlauch. Störende Hebelkräfte auf das Melkzeug werden so vermieden.

Fließender ruhiger Melkablauf mit hoher Durchsatzleistung macht Freude beim Melken.

wichtig: „Im Melkrücktrieb ist eine automatische Selektion integriert, die die Kühe automatisch in die richtige Gruppe und brünstige Kühe in ein gesondertes Abteil selektiert."

Durchdachtes Konzept trifft den Nerv der Zeit

Der über die betriebseigene Biogasanlage und die Fotovoltaikanlage auf dem Stalldach erzeugte Strom wird zum Teil von dem Betrieb selbst genutzt. Dies geschieht optimal mit der BWAC-Kochendwasserreinigung bei der Melktechnik, die als effizienter Energie-Pufferspeicher für den Fotovoltaikstrom dient. Das reduziert nicht nur den energetischen CO_2-Fußabdruck des Betriebs erheblich, sondern steigert auch die Rentabilität spürbar.

Die Umwelt profitiert zudem durch geringere Emissionen im Stall: Um zukünftige Richtlinien einhalten zu können, standen bereits bei der Stallplanung Tierwohl und Emissionsminderung im Vordergrund. Die Kühe können die Stallbereiche (außen und innen) frei wählen und liegen in komfortablen Liegeboxen. Alle Böden und Laufgänge sind so ausgelegt, dass Kot und Harn zügig getrennt werden, was eine Verminderung der Ammoniakemissionen erlaubt. „So trifft unser neues Stallkonzept den Nerv der Zeit – auch mit Blick auf zukünftige Richtlinien. Wir würden alles wieder so machen: Beratung, Planung sowie Technik und Service des Lemmer-Fullwood Stützpunkts Franken stimmen!", lautet das Fazit der ganzen Familie. ■

Einen virtuellen Stallrundgang und mehr Bilder finden Sie unter

www.lemmer-fullwood.de

Mit dem R²evolution Melkkarussell kann die Herde bequem weiterwachsen und die Betriebsnachfolge ist auch gesichert: Henry Ott gehört zum Melker-Team.

R²EVOLUTION

Das R²evolution der Hofäcker GbR ist ein Außenmelkkarussell für Herden ab 200 Kühe. Diese betreten die Plattform vorwärts. Der Melker steht während des Melkvorgangs außerhalb des Karussells. Daraus ergeben sich viele Vorteile für die praktische Melkarbeit, vor allem mit Blick auf Ergonomie, Arbeitsplatzgestaltung und Komfort für Mensch und Tier.

Das R²evolution Melkkarussell von Lemmer-Fullwood wird mit zahlreichen Extras angeboten: Familie Ott entschied sich für die Indexbügel, das Kotblech ohne Querholm, den geteilten Hubboden, zwei Waschbäume und einen Nachtreiber, der auch den Vorwartebereich automatisch mit reinigt.

Automatisch füttern:
Mit dem FMRcut 4.2 spart das kräftig Energie und Arbeit

An der Universtiät Bonn wurde jetzt im Rahmen einer Masterarbeit die Energieeffizienz des autonomen Fütterungssystems FMRcut 4.2 von Lemmer-Fullwood in einem Milchkuhbetrieb untersucht.

Hierzu hat Johanna Lüpschen auf dem Milchkuhbetrieb ihrer Familie den Energieverbrauch des FULLWOOD FMRcut 4.2 präzise erfasst und mit dem Energieverbrauch der vorher konventionellen Fütterung verglichen. Der Betrieb hält in mehreren Liegeboxenlaufställen insgesamt etwa 370 Kühe und Rinder. Die Kühe werden mit M²erlin Melkrobotern bei freiem Kuhverkehr gemolken. Von Johanna wurden die benötigten Arbeitszeiten in beiden Fütterungssystemen erfasst und die Milchleistung vor und nach der Inbetriebnahme des neuen automatischen Fütterungssystems anhand der LKV-Berichte miteinander verglichen.

Nach ihrem einmonatigen Versuch kommt die Agrarwissenschaftlerin in ihrer Studie zu deutlichen Ergebnissen in allen untersuchten Bereichen. Der Dieselverbrauch reduzierte sich um fast 90 Prozent im Vergleich zum konventionellen Fütterungssystem. Der bilanzierte gesamte Energieverbrauch sank durch die Nutzung von Strom als Hauptenergieträger um circa 65 Prozent. Diese Ergebnisse erstaunten selbst den Betriebsleiter Christian Lüpschen: „Mit einer derart hohen Reduzierung des Energieverbrauchs habe ich nicht gerechnet. Das freut mich, und es kommt auch noch der Umwelt zugute, da wir unseren gesamten Strombedarf mit der betriebseigenen Biogasanlage decken." Auch die Untersuchung des Arbeitszeitbedarfs zeigte, dass sich ein Umstieg auf eine automatische Fütterung lohnt.

Die benötigte Arbeitszeit für die Fütterung konnte mit dem FMRcut 4.2 fast halbiert werden. Auch war die Zeiteinteilung hier wesentlich flexibler gestaltbar, da die Befüllung der Vorratsbehälter losgelöst von den Fütterungszeiten erfolgt. Der Vergleich der Milchleistungsdaten aus dem LKV-Bericht hat gezeigt, dass mit dem Einsatz der automatischen Fütterung eine Milchmengensteigerung einherging. Nach der Inbetriebnahme erreichte der Betrieb im Folgejahr eine Steigerung der Milchmenge von durchschnittlich 500 kg pro Kuh. Zusätzlich zur Milchmenge erhöhten sich auch die Inhaltsstoffe. Fett- und Eiweißgehalt stiegen im Durchschnitt um mehr als 40 kg pro Kuh. Diese Steigerungen der Milchleistungsdaten führt Johanna Lüpschen auf das häufigere Futtervorlegen mit dem neuen System zurück.

Johanna Lüpschen, Masterstudentin aus Bonn

Vier M²erlins mit FullBeacon:

MEHR LEISTUNG UND DEUTLICH WENIGER AUFWAND

Nicht nur das Vermarktungskonzept der Bioland-zertifizierten Hofmolkerei Dehlwes trifft den Nerv der Zeit. Seit Mitte 2022 laufen vier M²erlin Melkroboter im bestehenden Stallgebäude. Seither sorgen diese und außerdem FullBeacon für ein Maximum an Arbeitswirtschaftlichkeit, Tierwohl und Leistungsplus!

Thomas Dehlwes und Herdenmanager Haki Mucolli sind überzeugt vom neuen Melkkonzept.

„Heimat Glück, Natur Pur", lautet der Leitspruch der Familie Dehlwes aus Lilienthal bei Bremen. Diesen setzten sie in ihrer betriebseigenen Biohofmolkerei um und leben ihn in ihrem respektablen Milchkuhbetrieb. Dieser umfasst 250 Milchkühe mit Nachzucht. Neben der eigenen Biomilch werden weitere regionale Produkte im eigenen Hofladen sowie im Lebensmitteleinzelhandel in Bremen abgesetzt. Besonders stolz ist die Familie auf ihre Biokäsesorten nach eigenem Rezept. „Wir freuen uns über den großen Zuspruch für unser Produkt-Sortiment. Dieses haben wir täglich im Stall beginnend bis zum Kühlregal im Blick", so Dehlwes.

Fischgräte raus – M²erlins rein

Zu Beginn des Sommers 2022 hat der Betrieb sein zuvor verwendetes Fischgrätenmelkzentrum durch vier neue M²erlins ersetzt. Diese wurden zügig und ohne Einschränkungen des gewohnten Tagesablaufs im vorherigen Melkstandbereich installiert. Um dies zu bewerkstelligen, hat die Familie erst zwei M²erlins platziert und den ersten Teil der Herde gemolken. Im zweiten Schritt erfolgte der Einbau der anderen beiden M²erlins.

Problemlose Integration und ein deutliches Leistungsplus

„Die Umstellung zu den M²erlins hat reibungslos geklappt", freut sich Thomas Dehlwes. Zuvor hatte sich der junge Unternehmer viele Gedanken über den perfekten Standort der Melkroboter gemacht, da es nicht immer einfach sei, neue Technik in bereits bestehenden Altgebäuden zu installieren. „Dank des besonderen Boxenkonzepts des M²erlins haben wir eine wirklich tolle Anordnung der Maschinen. Wir konnten mit Freude zusehen, wie der Betrieb schon nach

Einen virtuellen Stallrundgang und mehr Bilder finden Sie unter

www.lemmer-fullwood.de

kurzer Zeit reibungslos lief", berichtet Dehlwes. Nicht nur über die problemlose Umstellung freut sich der Landwirt, sondern rückblickend auch über die jetzt schon deutlich erkennbare Steigerung der Milchleistung. Diese hat sich von etwa 31 Kilogramm zu Melkstandzeiten auf rund 34 Kilogramm täglich mit durchschnittlich 2,9 Melkungen entwickelt. Auch der Zellgehalt hat sich von zuvor schon guten Zahlen weiter reduziert.

Das Hygiene-Konzept für Biobetriebe

„Wie schon bei unserem Melkstand so auch beim Melkroboter haben wir auf die BWAC-Kochendwasserreinigung gesetzt. Problemlos in der Tagesroutine, energietechnisch optimal, und mit der Wirkungsweise durch Hitzedesinfektion ist sie ein wesentliches Merkmal unserer Biomilcherzeugung", erklärt Dehlwes.

Blinkende Kühe und mehr

Nicht nur die neuen Melkroboter führen zu einer positiven Entwicklung des Betriebs. Der Einsatz von FullBeacon sorgt verblüffend einfach für besseren Überblick im Stall. Kühe, die etwa längere Zeit nicht beim Melken waren, werden optisch über FullBeacon Signalgeber an der Kuh angezeigt und sind gleich erkennbar. „Die Tiere, die geführt werden müssen, erkenne ich schon von Weitem. Für unsere Mitarbeiter bringt FullBeacon eine erstaunliche Erleichterung in Tagesroutine", so Dehlwes.

Beste Bedingungen für Mensch und Tier!

Für den Service von Lemmer-Fullwood sowohl aus Sottrum als auch aus Lohmar findet Thomas Dehlwes positive Worte. Dieser hat ihn bei der Umstellung „sehr gut vorbereitet und begleitet". Bei anfänglichen und vor allem kurzfristigen Fragen konnte der Service immer sofort helfen.

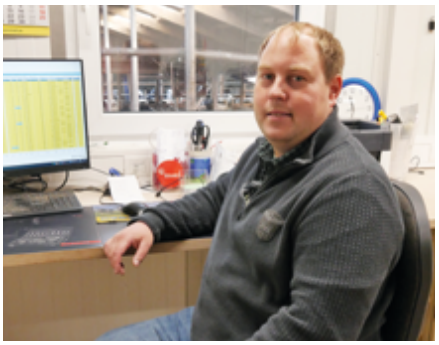
Auch bei kleinen Servicearbeiten, die der Landwirt selbstständig beheben konnte, haben ihn die Mitarbeiter von Lemmer-Fullwood telefonisch stets mit ihrem Fachwissen zur Seite gestanden. Bereits nach vier Monaten hat die Familie ihre Ziele erreicht. „Auch die Mitarbeiter haben seit der Umstellung ein besseres Arbeitsumfeld, da der Stress durch das Melken wegfällt", berichtet der Landwirt zufrieden.

Mit voller Kontrolle in die Zukunft

Mit dem Einbau der vier M²erlin Roboter hat der Betrieb ein neues erhöhtes Stallbüro eingerichtet. Nicht nur durch die Position des neuen Büros haben alle Mitarbeiter einen besseren Überblick über die gesamte Herde, sondern auch durch das neue Herdenmanagementprogramm der M²erlins.

Dieses sorgt durch seine elektronische Überwachung mit Sensoren bis hin zu Pedometern bei den Kühen für eine neue Qualität beim Herdenmanagement. Außerdem erhält Thomas Dehlwes durch das Milchanalysesystem FULLEXPERT IMA automatisch tagesaktuelle und wertvolle Hinweise zum Erhalt der Kuhgesundheit. „Die Integration der vier M²erlin Melkroboter mit FullBeacon Halsbändern war für uns die beste Entscheidung. Die neue Technik erleichtert uns die tägliche Arbeit und bereitet uns noch mehr Freude bei der Betreuung unserer Milchkuhherde", schließt Dehlwes.

Die vier M²erlin wurden in das bestehende Stallgebäude integriert. Vom Stallbüro aus hat Thomas Dehlwes die volle Kontrolle.



Familie Dehlwes vermarktet Milch, Milchprodukte und Erzeugnisse von weiteren regionalen Lieferanten. Das Team besteht aus ca. 50 Mitarbeitern in Landwirtschaft, Rinderhaltung, Molkerei, Schaukäserei, Hofladen, Außendienst und Büro.

Heimat Glück ist heute ein weithin bekanntes Markenzeichen.

ZuKUHnftsfähiger Mehrfamilienbetrieb

Batch Milking 4.0: 18 M²erlins sorgen in Kitzen für mehr Leistung, Tierwohl, Effizienz und Arbeitskomfort

Die Agrargenossenschaft Kitzen, in unmittelbarer Nähe von Leipzig gelegen, bewirtschaftet rund 3300 ha Acker und hält rund 700 Milchkühe. Seit Anfang 2020 melkt ein 17 Punkt M²erlin Batch Milking 4.0 System die Tiergruppen zu festgesetzten Zeiten völlig autonom. Ziel der Vorstandsmitglieder Thomas Rößner, Stefan Heilmann und Gunter Zeutschel ist die kontinuierliche Weiterentwicklung der Genossenschaft – oder ihres „Mehrfamilienbetriebs", wie sie oft betonen – in Richtung Effizienz, Tierwohl und Arbeitskomfort.

Zukunftsrelevante Entscheidung

Bis 2020 wurden je 340 und 400 Kühe an den zwei Standorten Kitzen und Großzschocher gemolken. Dies stellte die Agrargenossenschaft vor große Herausforderungen: „Zur Debatte standen die komplette Aufgabe der Milcherzeugung oder umfangreiche Investitionen in ein neues Melksystem. Das Melken in den alten Doppel-14er-Fischgrätenmelkständen erforderte sehr viel Zeit. Zudem nahm der Mangel an qualifizierten Arbeitskräften zu", erklärt Agrarbetriebswirt und Vorstandsmitglied Stefan Heilmann, der im Vorjahr in die Fußstapfen seines Vaters Hans-Uwe Heilmann getreten ist. Schnell wurde klar, dass eine rentable Weiterführung der Milchkuhhaltung die Zusammenführung beider Standorte und die Neuausrichtung des Melkkonzepts erforderte. Entsprechend wurde die Anlage in Großzschocher komplett umgebaut und eine hochmoderne, automatisierte Anlage mit besten Bedingungen für Mensch und Tier in Betrieb genommen. Auf dem Weg zum Stallneubau – und seit Inbetriebnahme – sorgen Lemmer-Fullwood und das Melktechnik-Center Mittelelbe als Servicepartner für eine ausgezeichnete Betreuung.

Batch Milking passt perfekt

Herzstück der Anlage ist das Melkzentrum mit dem M²erlin Batch Milking 4.0 System von Lemmer-Fullwood: Hier werden – mit 340 Kühen im April 2021 beginnend – mittlerweile 670 Kühe in 5 Gruppen zu festen Zeiten von 17 M²erlin Melkrobotern gemolken. Insgesamt sollen nach Fertigstellung aller Umbaumaßnahmen bis zu 800 Kühe gemolken werden. Der kreisrunde und mit einem Nachtreiber versehene Vorwartebereich bietet Platz für 180 Tiere. Halbkreisförmig um diesen Vorwartebereich sind 17 M²erlins angeordnet. „Sobald die entsprechenden Tore geöffnet sind, laufen die Kühe sofort zum Melken in ihre Roboter", erklärt Vicki Wildner, Leiterin der Tierproduktion, und ergänzt: „Nach dem Melken verlassen die Kühe den Melkplatz schnell durch den kreisförmigen Rücktrieb und geben den Platz frei für die nächste Kuh. Bedingt durch die besondere Roboterkonstruktion ohne Fixierung der Tiere und das SFC-Konzept (System Follows Cow) betreten die Kühe ohne Zögern die jeweilige Roboterbox. Erstaunt haben mich dann aber die schnell einkehrende Ruhe und das Wiederkäuen der Kühe im Vorwartehof." Nach dem Melkvorgang verlassen die Kühe über den kreisförmigen Rücktriebsgang das Melk-

Gesamtansicht der Kitzener Milchkuhanlage

Ein starkes Team: Thomas Rößner, Vicki Wildner und Stefan Heilmann melken mit ihrem Team 670 Kühe in 18 M²erlins.

zentrum und gelangen über eine automatische Selektion zurück in ihre Gruppen oder in die Behandlungsbuchten. Mit der Umstellung des Melksystems haben sich die Gesamtmelkzeit und die Mitarbeiterzahl fast um die Hälfte reduziert.

Mehr als nur ein Melksystem

Vicki Wildner sieht einen weiteren großen Pluspunkt in dem neuen Melksystem: „Die an den M²erlins generierten tierindividuellen Daten zu Milchmengen und Leitfähigkeit für jedes Viertel sowie zu den Inhaltsstoffen Fett, Eiweiß und Laktose fließen in das computergestützte Herdenmanagement ein. Zudem werden über Präzisionspedometer die individuellen Vitalitäts- und Ruheprofile der Tiere erfasst. So haben wir alle Daten perfekt im Blick." Entsprechend zufrieden ist Vorstandsmitglied Thomas Rößner: „Unsere Erwartungen wurden voll und ganz erfüllt. Eine höhere Milchleistung bei gestiegenem Arbeitskomfort und verbessertem Tierwohl – besser geht's nicht."

Neuer M²erlin sorgt für noch mehr Komfort

Seit September 2022 ist auch der neue Reproduktionsstall in Betrieb. Hier befinden sich acht Abkalbeboxen für je neun Tiere und der neu installierte 18te M²erlin für die Frischabkalber. „Der neue, zusätzliche M²erlin im Repro-Stall erleichtert die Arbeit mit den Frischabkalbern immens. Mithilfe eines Kannensystems können wir hier das Erstkolostrum für die Kälber auffangen. Vor der Umstellung des Melksystems mussten wir die Kühe jeweils über den Hof in den Fischgrätenmelkstand treiben", fasst Vicki Wildner die Vorzüge des neuen M²erlins zusammen.

Multifunktionale Landwirtschaft auf die ZuKUHnft ausgerichtet

„Aus jetziger Sicht sind wir froh, uns für die Neuausrichtung der Melkanlage und die Weiterführung der Milchkuhhaltung entschieden zu haben. Die neue Melktechnik passt perfekt in unser Betriebssystem. Zudem arbeiten wir hier besonders energieeffizient", fasst Thomas Rößner die bisherigen Erfahrungen zusammen. Dies gilt auch, da der über die betriebseigene Biogasanlage und die Fotovoltaik auf dem Stalldach erzeugte Strom mit der BWAC-Kochendwasserreinigung bei den Melkrobotern und der Eisspeichermilchkühlung als Energie-Pufferspeicher voll genutzt wird. Dazu Stefan Heilmann: „Das trägt spürbar zur Rentabilität bei. Aktuell warten wir noch auf die Genehmigung eines zusätzlichen Stromspeichers, sodass wir die ganze Anlage ohne Außenstrom führen können."

Die drei Vorstandsmitglieder freuen sich über die Weiterentwicklung des „Mehrfamilienbetriebs" in Kitzen: „Wir unterscheiden uns von anderen Familienbetrieben natürlich in unserer Größe, da mehrere Familien beteiligt sind und wir entsprechend „Großes" realisieren können. Dank unseres neuen Batch Milking 4.0 ermöglichen wir unseren Mitgliedern und Mitarbeiten einen komfortablen Arbeitsplatz und sind dank der Automatisierung zugleich unabhängiger vom Fachkräftemangel!", fasst Gunter Zeutschel das positive Fazit aller drei Vorstandsmitglieder zusammen.

Die besondere Ruhe im Ablauf ist kennzeichnend für das einzigartige M²erlin Batch Milking 4.0 Konzept.

Der Rücklauf der Kühe über den kreisförmigen Gang erfolgt, wie von Geisterhand geführt, absolut problemlos und die vollautomatische Separation leitet die einzelnen Tiere zurück in ihre Gruppenabteile oder bei Bedarf in unterschiedliche Behandlungsbereiche.

Der separate Repro-Stall mit Melkroboter

Die KRABAT MILCHWELT bei Wittichenau

Ein Kuhstall perfekt automatisiert – für Tierwohl im Optimum

Nach der Wiedervereinigung Deutschlands entstand in mehreren Schritten die MKH Agrar-Produkte-GmbH und deren gläserner Produktionsstandort „KRABAT MILCHWELT" in Kotten, einem Ortsteil von Wittichenau in der Lausitz.

Benno Mroß melkt 220 Kühe mit vier Melkrobotern M²erlin.

Der Betrieb bewirtschaftet über 2400 ha Land, wovon 300 ha Grünland sind. Die Flächen werden in erster Linie für die Futterproduktion genutzt. Ein wichtiger Betriebszweig ist die Tierhaltung. In Kotten werden etwa 500 Rinder gehalten, davon 220 melkende Kühe, 40 Trockensteher und der Rest Jungvieh und Kälber.

Aber auch die Energieproduktion gehört zur Philosophie der Kreislaufwirtschaft auf dem Betrieb. So verfügt man über eine Biogasanlage mit 500 kW, welche mit dem Pfefferkornsystem, also ohne Rührwerk, funktioniert.

Gläserne Manufaktur

In der Milchkuhanlage werden jährlich 2,8 Mio. kg Milch erzeugt. Gut 10 % davon (280.000 bis 300.000 kg) werden in der eigenen Hofmolkerei zu Frischmilchprodukten, Weich- und Hartkäse sowie Speiseeis verarbeitet. Die Erzeugnisse werden im Hofladen direkt an die Endkundschaft verkauft oder auf Wochenmärkten und an Restaurants bzw. an Wiederverkäufer abgesetzt.

Vor fünf Jahren, 2017, stand die Milchproduktion auch in der MKH Agrar-Produkte-GmbH auf der Kippe. Die Auszahlungspreise sanken auf 22 ct/kg. Doch die Geschäftsleitung mit den Gesellschaftern entschloss sich, an dem Kreislaufsystem in der Landwirtschaft festzuhalten, was ohne Tiere nicht geht. So entschied man sich, die Milchkuhhaltung beizubehalten. „Wenn wir die Tierhaltung weiterführen, dann soll es damit auch in den nächsten Jahrzehnten weitergehen, und dazu braucht man die entsprechenden Bedingungen, also einen Stall mit modernster Technik und Ausstattung", lautete die Devise des jungen Geschäftsführers. So entschloss man sich, etwas komplett Neues zu schaffen und plante, bis 2019 einen neuen Milchkuhstall mit besten Tierhaltungsbedingungen und vollautomatischen Systemen zu schaffen. Betreut wird die MKH Agrar-Produkte-GmbH vom regionalen Servicepartner Melktechnik-Center Mittelelbe.

Kuhstall mit hohem Automatisierungsgrad

Man entschied sich für den Neubau eines Milchkuhstalls mit 232 Liegeplätzen für Milchkühe und einem Abkalbebereich mit 45 Plätzen. Der Stall ist ca. 100 m lang und 42 m breit. Die beiden Pultdächer sind in der Höhe versetzt und oben offen, sodass viel Licht und Luft eintreten können. Der Futtergang befindet sich längs in der Mitte des Stalls. Auf der einen Frontseite des Gebäudes liegen beidseitig vom Futtergang die Abkalbeabteile mit Tiefstreu. Dann folgen auf jeder Seite zwei Melkroboter mit Wartebereichen.

Den größten Abschnitt des Stalls nehmen die Tiefliegeboxen für die laktierenden Kühe ein, die je Seite dreireihig angeordnet sind. Der Stall ist ausgerüstet mit vier Melkrobotern M²erlin. Darüber werden beim Melken nicht nur die Milchmengen erfasst, sondern neben der Leitwertmessung auch die Inhaltsstoffe Fett und Eiweiß. Auch die moderne Brunst- und Gesundheitsüberwa-

Vier M²erlins verrichten hier fast geräuschlos ihren Dienst.

Die vollautomatische Einstreu ist Teil des Fütterungskonzepts.

chung der Einzeltiere und jeder Gruppe wird vollumfänglich genutzt. Auch entschloss man sich, den Fütterungsprozess mit dem System FMR von Lemmer-Fullwood zu automatisieren.

Die Besonderheit daran ist, dass man damit nicht nur die melkenden Kühe, sondern auch die Kühe im Abkalbebereich und das Jungvieh im benachbarten Stall versorgen kann. In sechs Vorratsbehältern sind die Futterkomponenten vorgelagert. Dabei handelt es sich um Mais- und Anwelksilage, Heu und Stroh, Gersten-, Soja- und Rapsextraktionsschrot sowie Mineralstoffe. Der Großteil davon wird im eigenen Unternehmen produziert. Der FMR kümmert sich nahezu ununterbrochen um die Versorgung der Tiere. Er ist so programmiert, dass er für jede Leistungsgruppe die entsprechenden Komponenten lädt und mischt, dann zu dem entsprechenden Abschnitt der Tiergruppe fährt und auf dem Futtertisch die Mischration verteilt. Jede Kuh erhält sechsmal am Tag eine frische Basisvorlage. Die tierindividuelle Leistungsfütterung erfolgt über die M²erlin Melkroboter. Derzeit geben die Kühe im Durchschnitt 38 kg Milch je Tag.

Eine weitere Besonderheit im Stall ist das automatische Einstreusystem Astor. Auch dieser Roboter fährt nahezu lautlos an einer Schiene hängend entlang und versorgt die 232 Kuhbetten sowie die Liegeboxen im benachbarten Stall von oben mit Häckselstroh. Die Menge lässt sich nach Bedarf einstellen. Zudem ist noch eine automatische Schieberentmistung auf den planbefestigten Laufgängen im Stall integriert, sodass auch die Reinigung möglichst effizient verläuft. „Aber es gibt noch eine Besonderheit", erklärt Benno Mroß: „Der Stall hat längs ein Gefälle von 0,3 %. Dadurch läuft der Harn schneller ab und vermischt sich weniger mit dem Kot, was zu weniger Emissionen führt. Wo Kot und Harn zusammenkommen, entsteht nämlich mehr Methan. Flüssig- und Festphase kommen erst im Güllekanal zusammen, wo die Oberfläche auf ein Minimum reduziert ist. Im Bereich der Melkroboter sind Spaltenböden mit Gummiauflagen verlegt. Dadurch wird der Vorplatz der Roboter für die Kühe angenehmer; hier können sie in aller Ruhe warten. Die Spaltenböden lassen sich noch mit Gummiklappen ausstatten, was die Methanreduktion weiter reduzieren wird."

Auch raus zum Weidegang

Wie von Geschäftsführer Benno Mroß erläutert, wurde der Stallbau mit der sogenannten Premiumförderung des Landes Sachsen gebaut. Um diese Unterstützung zu erhalten, wurde das Gesamtkonzept für Sommerweidegang ausgelegt. Das heißt, dass die Kühe mindestens an 180 Tagen im Jahr die Weide aufsuchen. Vom Melken kommend finden die Kühe den Ausgang über Weidetore zu den Koppeln; so gelangen sie auch wieder zum Fressen in den Stall oder zum Melken. „Das Weidefutter vom Frühjahr bis zum Herbst ist sozusagen Kompott für die Kühe. Über die Anpassung der Mischration lässt sich der Futterbedarf sehr gut nachsteuern. Die Bewegung an frischer Luft tut den Kühen sehr gut. Bei Hitze sind die Kühe gerne im kühleren Stall. Das alles hat zu unserer hohen Milchleistung und guten Tiergesundheit beigetragen. So ist die durchschnittliche Jahresleistung der Kühe mittlerweile auf 11.500 kg Milch mit 4,1 % Fett und 3,55 % Fett gestiegen", berichtet Benno Mroß.

Es verwundert nicht, dass der Betrieb Sieger im Landeswettbewerb Tiergerechte und umweltverträgliche Haltung von landwirtschaftlichen Nutztieren 2021/2022 in Sachsen ist. In der Kategorie Milchrinderhaltung hat die MKH Agrar-Produkte-GmbH die Jury in den Bereichen Tierkomfort, Arbeitswirtschaft, Umweltschutz und Vermarktung überzeugt.

Moderner Megaline Melkstand sorgt für entspanntes Melken

Klug erweitert – Biomilcherzeugung in smartem Stallkonzept

Eine nicht nur ökonomisch interessante Stallerweiterung findet sich bei der Ehrenstein GbR in Irsen, im Windecker Ländchen gelegen. Gerd Ehrenstein betreibt dort gemeinsam mit seinem Neffen Pascal Ehrenstein eine Milchkuhhaltung. Jetzt haben beide die Herde fast verdoppelt – von rund 50 auf 100 Kühe – und ein arbeitswirtschaftliches und effizientes Betriebskonzept für die Biomilcherzeugung nach Naturland-Richtlinien realisiert. Dabei haben die beiden die vorhandenen Stallgebäude smart mit dem Neubau eines Boxenlaufstalls verbunden. Im alten Stall sind Abkalbeboxen und das Jungvieh untergebracht. Der vorhandene Futtertisch wurde zum Beispiel kostengünstig als Außenfuttertisch verlängert und ermöglicht eine beidseitige Futtervorlage im alten und neuen Stall. „Unser Ziel war es, durch die Integration vorhandener Gebäude die Baukosten pro Platz zu senken und arbeitswirtschaftliche Vorteile zu realisieren."

Herzstück des neuen Boxenlaufstalls mit knapp 100 Liegeplätzen und 4 Separationsplätzen ist ein Megaline Melkstand von Lemmer-Fullwood, der von der Firma Altjohann aus Reichshof geplant und installiert wurde. Er ist im Frontbereich als offener Melkstand gemeinsam mit Betriebsbüro und Technikräumen untergebracht. „Wir haben uns unterschiedliche Konzepte angesehen – für das Megaline Konzept sprach eine Reihe von Alleinstellungsmerkmalen", erläutert Pascal Ehrenstein. „Zum einen lässt sich in einem Doppel-Achter mit steiler Fischgräte problemlos und entspannt mit einer Person melken – bei Leistungen von bis zu 80 Kühen pro Stunde. Die Übersicht ist nicht zuletzt durch das einzigartige Konstruktionsprinzip des Megaline Holmkastens optimal", so der junge Agrarbetriebswirt. Und Gerd Ehrenstein ergänzt: „Zudem ermöglicht es eine hervorragende Erreichbarkeit der Euter und einen zügigen Ein- und Austrieb, ist im Betrieb sehr leise und kann sehr flexibel und modular auf künftige Anforderungen erweitert werden." Ausgestattet ist der Melkstand mit einer Reihe moderner Assistenzsysteme. Dazu zählt zum Beispiel die Abnahmesteuerung Flowmatic S mit Stimulationspuls. „Damit erreichen wir ein automatisches Anrüsten sowie eine Erhöhung der Melkbereitschaft, ohne dass dafür zusätzliche Arbeitszeit erforderlich ist", berichtet Gerd Ehrenstein. Die Vario-Flow Milkmeter ermöglichen eine automatisierte Erfassung von Milchmenge und Leitwert während des Melkvorgangs. Als gute Entscheidung hat sich auch die Umstellung auf eine Energiespar-Kochendwasserreinigung BWAC erwiesen.

„Als wir die Planungen begonnen haben, war uns natürlich der dramatische Anstieg der Energiepreise nicht bewusst. Die BWAC-Energiespar-Reinigung sorgt nicht nur für einen extrem schnellen Reinigungsvorgang. Die elektrische Leistung ist mit 4,5 kW auch sehr niedrig, sie hat extrem niedrige Betriebskosten und das System kann auch ideal als Speicher für bzw. mit erneuerbarer Energie genutzt werden. Hier werden wir mittelfristig unsere Fotovoltaik-Anlage smart integrieren."

„Nachdem wir nun einen sehr tiergerechten Stall geschaffen haben und mit FULLEXERT ein umfassendes Herdenmanagement besitzen, welches den Gesundheits- und Fruchtbarkeitstatus einer jeden Kuh optimal erkennt und steuert, halte ich durch weitere züchterische Maßnahmen unter unseren Standort- und Betriebsbedingungen eine Leistung mehr als 8000 kg Milch pro Kuh und Jahr für realistisch", beschreibt Pascal Ehrenstein das nächste Ziel der Betriebsentwicklung. ■

Gerd Ehrenstein (li.) und Pascal Ehrenstein haben die Herde auf 100 Tiere aufgestockt und ein innovatives Stallkonzept umgesetzt.

Robuster, pflegeleichter Melkstand mit zügigem Ein- und Austrieb und sehr guter Erreichbarkeit der Euter: Blick in den neuen 2x8 Megaline Melkstand

Modernes Herdenmanagement: Mit FULL-EXPERT erkennen wir Eutererkrankungen viel früher. Zudem funktioniert die Brunsterkennung perfekt – auch bei stillbrünstigen Tieren.

Blick in den neuen Stall

IMPRESSUM
Milchprofi ist eine Fachinformation der Lemmer-Fullwood GmbH, Oberste Höhe, D-53797 Lohmar, V.i.S.d.P. Jan-Eric Lemmer.
Redaktion, Satz und Layout: agro-kontakt GmbH. Mit Beiträgen von Peter Berndgen, Anna Schmitz, Johanna Lüpschen und Fritz Fleege