

MILCH. PROFI

**HOF FURRER IN
KLEINWANGEN**

M²erlin sorgt für
Spitzenleistungen

TOPTHEMA:

Besser melken. Präziser managen.
Mit exakten Daten, innovativem System und klaren Abläufen.



**FAMILIE MELZER AUS
ANNABERG-BUCHHOLZ**

Spitzen-Erfolg durch konti-
nuierliche Verbesserung



**FAMILIE SCHUSTER
AUS ZSCHOCKEN**

M²erlin schafft neue
Perspektiven für junge
Familie



**FAMILIE SPAGL
AUS EVENHAUSEN**

Mit Reserven zum Erfolg



**HOF BERGMANN GBR
IN LÖNINGEN**

Mehr Leistung und
mehr Flexibilität



Liebe Leserinnen und Leser,

erfolgreiche Milchkuhbetriebe entstehen nicht aus Gewohnheit, sondern aus Haltung, Konsequenz und klaren Zielen für die betriebliche Weiterentwicklung. Wer heute dauerhaft Leistung, Tiergesundheit und Effizienz auf hohem Niveau sichern will, muss seinen Betrieb aktiv führen – mit klaren Entscheidungen, funktionierenden Routinen und dem festen Willen, Entwicklung nicht dem Zufall zu überlassen. Eine wesentliche Säule dieses Erfolgs ist moderne Technik. Sie beginnt bei innovativen Melktechniken und reicht bis in das digitale Herdenmanagement hinein. Genau in dieser Verbindung liegt ein entscheidender Fortschritt für die Praxis: wenn leistungsfähige Melksysteme mit präziser Datennutzung, konsequenter Tierbeobachtung und fundierten Managemententscheidungen zusammenwirken.

Denn eines ist klar: Technik allein schafft noch keinen Spitzenbetrieb. Aber Spitzenbetriebe nutzen Technik konsequent als Führungsinstrument. Sie arbeiten mit klaren Prozessen, sichern Tiergesundheit systematisch ab, steuern Fütterung und Arbeitswirtschaft präzise und machen aus Daten konkrete Entscheidungen. So entstehen Managementkonzepte, die nicht nur im Alltag tragen, sondern Betriebe langfristig nach vorn bringen.

Darauf sind wir bei Lemmer-Fullwood stolz. Viele der Top-Betriebe in Deutschland arbeiten mit unserer Technologie und schätzen unsere Services. Dass dazu auch die ersten beiden Betriebe im GERO-Index aus Sachsen-Anhalt gehören, unterstreicht, was möglich ist, wenn leistungsstarke Technik und starkes Management zusammenkommen. Ihre Erfolgsgeschichte lesen Sie im aktuellen Milchprofi.

Diese Ausgabe zeigt, was erfolgreiche Betriebe heute auszeichnet: nicht Einzelmaßnahmen, sondern ein klares System – mit dem Ziel, die vorhandenen Potenziale im eigenen Stall entschlossen zu nutzen.

Herzliche Grüße,

Ihr Jan-Eric Lemmer

Spitzen- Erfolg durch kontinuierliche Verbesserung

Familie Melzer aus Annaberg-Buchholz ist bester AMS-Betrieb im GERO-Index des LKV Sachsen – mit einem M²erlin von Lemmer-Fullwood und konsequentem Herdenmanagement.

Auf rund 600 Metern Höhe im Oberen Erzgebirge wirtschaftet Familie Melzer in einer Lage, in der Milchproduktion alles andere als selbstverständlich ist. Kurze Vegetationsperiode, hohe Niederschläge und flachgründige Böden setzen Grenzen. Umso bemerkenswerter ist das Ergebnis: Mit 75 Milchkühen, rund 50 Tieren in der Nachzucht und etwa 130 Hektar Fläche zählt der Familienbetrieb aktuell zu den besten AMS-Betrieben Sachsens. Der Betrieb wirkt auf den ersten Blick nicht spektakulär. Kein Großbetrieb, kein Neubau auf der grünen Wiese, keine Expansion um jeden Preis. Stattdessen ein Familienbetrieb, der seine Herde kennt, Technik nutzt und täglich an den Details arbeitet. „Erfolg hat viele Faktoren“, sagt Thomas Melzer. „Wichtig ist, dass man dranbleibt.“

Heute melkt Melzer mit einem M²erlin von Lemmer-Fullwood. Die Jahresleistung liegt bei rund 11.100 Kilogramm Milch je Kuh. Die Zellzahl bewegte sich in den vergangenen Monaten im Mittel um etwa 100.000 Zellen/ml. Solche Kennzahlen entstehen nicht allein durch Technik. Sie sind das Ergebnis aus Fütterung, Klauengesundheit, Eutergesundheit, Stallklima, Tierbeobachtung und konsequenter Datennutzung. Der Schritt zum automatischen Melken war zugleich Investition in Arbeitswirtschaft und Zukunftsfähigkeit. Ursprünglich wurde 1994 ein Stall mit Doppel-5er-Fischgrätenmelkstand gebaut. Mit wachsender Herde und zunehmender körperlicher Belastung wurde das Melken im Familienbetrieb zum Engpass. 2021 folgte der Wechsel zum AMS. Der M²erlin wurde nicht in einem Neubau, sondern in den vorhandenen Stall integriert. Bauliche Anpassungen im Bereich des alten Melkstands sorgten dafür, dass Roboterstandort, Kuhverkehr, Zugang und Selektion funktionierten.

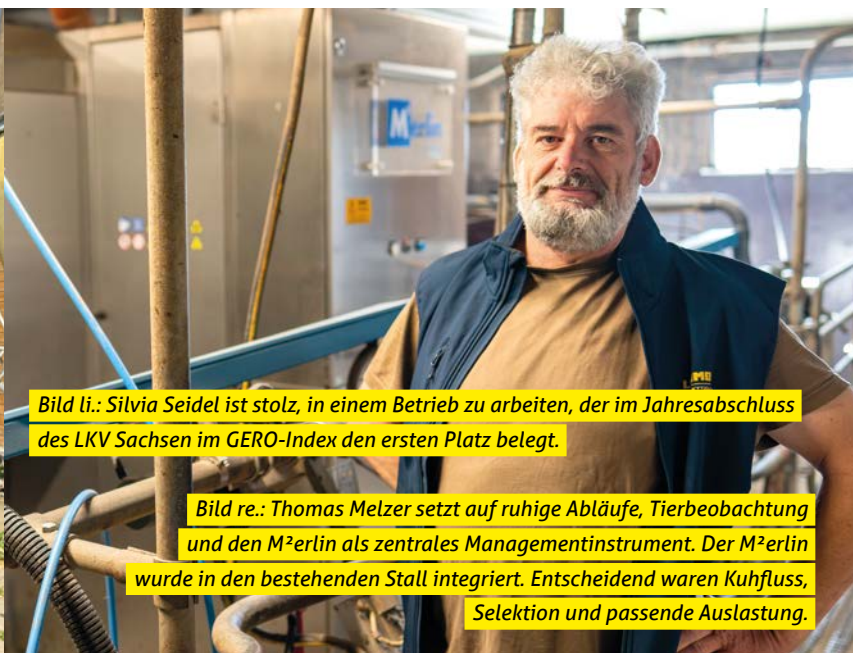


Bild li.: Silvia Seidel ist stolz, in einem Betrieb zu arbeiten, der im Jahresabschluss des LKV Sachsen im GERO-Index den ersten Platz belegt.

Bild re.: Thomas Melzer setzt auf ruhige Abläufe, Tierbeobachtung und den M²erlin als zentrales Managementinstrument. Der M²erlin wurde in den bestehenden Stall integriert. Entscheidend waren Kuhfluss, Selektion und passende Auslastung.

Umstellung: lieber kontrolliert als zu schnell

Heute stehen aktuell rund 65 melkende Kühe am Roboter; insgesamt umfasst die Herde 75 Kühe. Die durchschnittliche Melkfrequenz liegt je nach Witterung, Laktationsstadium, Anteil frischmelkender Kühe und Zahl der Färsen zwischen 2,62 und 2,8 Melkungen je Kuh und Tag. Melzer bewertet diese Schwankungen realistisch: Ein Roboter ersetzt nicht die Herdenführung. Frischmelker, altemelkende Tiere und Färsen brauchen weiterhin Aufmerksamkeit; einzelne Tiere müssen auch im automatischen System geholt werden. Die praktische Obergrenze sieht Melzer für seinen Betrieb bei etwa 65 bis 67 melkenden Kühen pro Roboter. Das passt zum Konzept: Der Roboter soll ausgelastet sein, aber nicht so stark an die Grenze gebracht werden, dass Ruhe, Melkbereitschaft oder Tierkontrolle leiden.

Der M²erlin als ruhiger Mittelpunkt

Besonders schätzt Thomas Melzer die ruhige Arbeitsweise des M²erlin. Die Kühe nahmen das System schnell an. Hinzu kommen geringer Energieverbrauch, wenige bewegte elektrisch angetriebene Bauteile und zuverlässige Funktion im Alltag. Voraussetzung bleibt konsequente Pflege. „Man muss die Wartungsintervalle ordentlich einhalten und auch die Pflege machen. Wenn man das rechtzeitig macht, hat man keine Probleme“, sagt Melzer. Betreut wird die Anlage heute durch das Melktechnik-Center Mittelbe. Der Übergang in der Roboterbetreuung verlief nach Melzers Einschätzung gut; der Service erfolgt überwiegend nach Abruf. Entscheidend ist für ihn, dass Ansprechpartner erreichbar sind und die Anlage im Alltag zuverlässig läuft. Ein zentraler Vorteil liegt in der Selektion. Kontrolltiere, gesperrte oder behandlungsbedürftige Kühe können nach dem Melken gezielt in den passenden Stallbereich geleitet werden. Für Klauenpflege, Nachkontrolle, Besa-

mung oder Behandlung spart das Zeit und reduziert Stress. „Die Selektionsmöglichkeit im Roboter ist sehr gut“, sagt Melzer. „Man kann gesperrte oder kranke Kühe trotzdem im Roboter melken und sie danach dorthin leiten, wo man sie im Stall haben möchte.“

Aus Daten werden Entscheidungen

Noch wichtiger als die reine Melkarbeit sind die Daten. Milchmenge, Melkverhalten, Leitfähigkeit, Aktivität und Roboterlisten zeigen täglich, wo genauer hingeschaut werden muss. „Vorher hatten wir nichts. Jetzt haben wir einen umfassenden Überblick“, beschreibt Melzer den Unterschied. Der Roboter ist damit nicht nur Melkautomat, sondern Frühwarnsystem und Managementinstrument. Die Automatisierung hat auch die Arbeitsorganisation verändert. Das feste Melkzeitfenster entfällt, Wochenenddienste und freie Tage lassen sich flexibler planen. Arbeit verschwindet dadurch nicht, sie verlagert sich: weg von monotoner Melkroutine, hin zu Tierkontrolle, Fütterung, Hygiene und Datenmanagement. Der Betrieb Melzer zeigt, wie moderne Melktechnik in einem gewachsenen Familienbetrieb wirken kann. Der M²erlin entlastet, liefert Daten und schafft neue Steuerungsmöglichkeiten. Den Erfolg macht aber das Zusammenspiel aus Technik, Tierversändnis und täglicher Konsequenz. ■



Was ist der GERO-Index in Sachsen – und was zeichnet Top-Betriebe in der Roboterklasse aus?

Den Artikel zum Zweitplatzierten lesen Sie auf Seite 4, das Interview mit Dipl.-Ing. agr. Stefanie Donner, Bereichsleiterin GERO beim Sächsischen Landeskontrollverband e. V., auf der letzten Seite.

M²erlin schafft neue Perspektiven für junge Familie

**Familie Schuster aus Zschocken:
11.800 Liter mit dem M²erlin – und
mehr Zeit für die Familie**



Nicht die Größe, nicht der Standort, sondern das Management entscheidet, ob ein Milchkuhbetrieb zur Spitze gehört. Christian und Hanni Schuster aus Hartenstein, Ortsteil Zschocken im sächsischen Erzgebirgskreis, sind dafür ein Paradebeispiel. Mit 55 Schwarzbunten Milchkühen und einem M²erlin Melkroboter von Lemmer-Fullwood belegt der Familienbetrieb laut Auswertung des Landeskontrollverbandes den 2. Platz im GERO-Index der Roboterbetriebe. Dabei war vor wenigen Jahren noch offen, ob es überhaupt weitergeht.

Wer Christian Schuster heute durch den hellen Boxenlaufstall am Ortsrand von Zschocken begleitet, spürt schnell: Hier ziehen Tier, Technik und Mensch an einem Strang. Doch das ist keine Selbstverständlichkeit. „Meine Eltern waren Wiedereinrichter nach der Wende. 1994 wurde dieser Stall gebaut, dann ging es Schritt für Schritt mit der Milchproduktion los“, erzählt der Landwirt. Nach dem Tod der Eltern stand das junge Paar Anfang der 2020er Jahre vor der zentralen Frage: Weitermachen – oder aufgeben?

Der M²erlin als Perspektive für den Familienbetrieb

„Wir haben beide eine Ausbildung als Landwirtschaftsmeister, beide ein Herz für die Kühe. Aber mit zwei kleinen Kindern und einem konventionellen Melkstand, in dem 28 Jahre lang zweimal täglich gemolken wurde, war das schlicht nicht zu schaffen“, erinnert sich Christian Schuster. „Die einzige Alternative, um den Betrieb mit der Familie zu vereinen, war für uns der Melkroboter.“

2023 entschied sich das Paar für einen M²erlin von Lemmer-Fullwood. Ein wesentlicher Faktor war dabei der Servicepart-

ner vor Ort, das Melktechnik-Center Mittelbe. „Einbau und Wartung liefen problemlos. Wir haben einen Ansprechpartner, der die Technik kennt und uns berät“, so Schuster. Ehefrau Hanni kann seither einer Teilzeitbeschäftigung nachgehen, und für die Kinder bleibt Zeit. „Wenn es irgendwo eine halbe Stunde länger dauert, ist das nicht schlimm. Dann gehen wir eben eine halbe Stunde später durch die Stall-Tür.“

Vom nackten Melkstand zur automatisierten Tierbeobachtung – ein Quantensprung

Die größte Veränderung spielt sich allerdings nicht im Tagesablauf ab, sondern in der Steuerung der Herde. „Wir hatten vorher nicht mal eine Milchmengenmessung. Heute liefert uns der M²erlin eine unheimliche Datenmenge“, sagt Schuster. Milchmenge, Leitfähigkeit, Milchinhaltsstoffmessung, Aktivität über die Pedometer, Auffälligkeiten im Melkverhalten – alles läuft im Herdenmanagement zusammen und wird klar und verständlich mit Handlungsempfehlungen zur Verfügung gestellt. Eine knappe halbe Stunde pro Tag investiert der Landwirt und seine Frau ins Herdenmanagement.

„Das ist Routine geworden. Wenn eine Kuh krank werden könnte, merkt das System das extrem schnell. Das ist ein riesiger Fortschritt.“ Das Ergebnis lässt sich beziffern: Die Milchleistung kletterte von rund 9.800 auf aktuell 11.800 Liter pro Kuh und Jahr – bei durchschnittlich 2,5 Melkungen je Kuh und Tag. Auf den M²erlin entfallen damit rund 1.800 Kilogramm Milch pro Tag – ein Wert, der zeigt, wie konsequent Schuster das Potenzial des Roboters ausschöpft. „Wir wussten, dass diese Herde mehr Potenzial hat. Aber das geht eben nur über zwei bis drei Melkungen täglich, und genau die liefert uns der M²erlin.“

Eutergesundheit auf Spitzenniveau

Auch bei der Eutergesundheit zeigt sich, was konsequentes Management in Verbindung mit moderner Technik leistet. Von Beginn an arbeitet Schuster mit der gezielten Gabe von Flüssigfutter über den M²erlin und einer optimierten Reinigungs- und Stimulationsroutine – etwa durch die einzigartige Bürstenkombination am Melkarm des M²erlin. Die Zahlen sprechen für sich: Zellzahl maximal 130.000, Keimzahl zwischen 5.000 und 8.000.

„Was mir am M²erlin besonders gefällt, ist auch die BWAC Energiesparreinigung. Die komplette Spülung dauert nur 13 Minuten, dreimal am Tag – und der Roboter steht den Kühen schnell wieder zur Verfügung. So haben wir eine längere Nettomelkzeit als Berufskollegen mit anderen Fabrikaten“, erklärt der Landwirt. „Genauso wichtig ist mir die Zitzenreinigung mit der Bürste vor dem Melken. Eine mechanische Stimulation und saubere Zitzen – damit halten wir die Keime niedrig.“

Heimisches Eiweiß und gutes Grundfutter

Das Management endet für Schuster nicht am M²erlin. „Voraussetzung für eine gute Leistung ist ein gutes Grundfutter.“ Der erste Schnitt wird konsequent früh gemacht, alle weiteren Schnitte folgen im Vier-Wochen-Rhythmus. In der Ration setzt der Betrieb verstärkt auf heimisches Eiweiß: Rapsextraktionsschrot ergänzt durch selbst angebauten Lupinenschrot. „Die Lupinen habe ich ausprobiert, weil sie hervorragend in die Fruchtfolge passen. Ein eigenes, im Betrieb produziertes Eiweiß – das ist ein echter Pluspunkt.“

Tierwohl Stufe 3: Investition in Langlebigkeit

Im September 2025 wurde der Stall auf Haltungsstufe 3 zertifiziert. „Wir haben die Seitenwände geöffnet und Jalousien eingebaut – mehr Luft in den Stall“, be-

Auf dem Betrieb von Christian und Hanni Schuster ziehen Tier, Technik und Mensch an einem Strang.



richtet Schuster. Die Liegeflächen der Trockensteher sind mit neuen Gummimatten ausgestattet. Die melkenden Kühe liegen in Tiefliegeboxen welche mit einer Kalk-Stroh-Matratze ausgestattet sind. „Die Tiere liegen mehr, haben gesündere Gelenke und sind langlebiger. Genau das wollen wir: Eine Kuh, die ihren Dienst macht und am Ende eine gute Lebensleistung bringt.“

Klare Ziele für die nächsten fünf Jahre

Stillstand ist im Hause Schuster ein Fremdwort. „Unser nächstes Ziel ist eine Herdenleistung von 12.000 Litern“, sagt der Landwirt. Sein Fazit nach drei Jahren M²erlin fällt eindeutig aus: „Wer schon mal mit dem Gedanken gespielt hat, einen Melkroboter einzubauen, der sollte es auf jeden Fall tun. Das ist eine echte Arbeitserleichterung – und gleichzeitig der Schlüssel, um Familie und Betrieb zu vereinen.“

KUHLER SIDE-FACT: Mit nur 55 Schwarzbunten Kühen und einem M²erlin belegt die Schuster GbR den 2. Platz im GERO-Index der Roboterbetriebe in Sachsen. Der Beweis: Spitzenleistung ist keine Frage der Bestandsgröße, sondern des Managements – von der Datenauswertung am Roboter über die Fütterung mit heimischem Lupinenschrot bis zur Tierwohlstrategie im Stall.



Heimisches Eiweiß und gutes Grundfutter sind Schuster wichtig



„Unser nächstes Ziel ist eine Herdenleistung von 12.000 Litern“, sagt Christian Schuster



Mit Reserven zum Erfolg

Als Familie Spagl aus Evenhausen vor rund einem Jahr den neuen Laufstall in Betrieb nahm, fiel gleichzeitig der Startschuss für einen neuen Arbeitsalltag.

Mit dem M²erlin von Lemmer-Fullwood hielt nicht nur ein automatisches Melksystem Einzug auf dem Betrieb in Amerang. Auch das Herdenmanagement veränderte sich grundlegend. Der familiengeführte Milchkuhbetrieb bewirtschaftet rund 35 Hektar Grünland und 15 Hektar Ackerland. Auf dem Hof leben und arbeiten zwei Generationen. Gemeinsam führen sie den Betrieb weiter, während mit dem kleinen Sohn bereits die nächste Generation heranwächst.

Die Entscheidung für den Stallneubau und den Einstieg in das automatische Melken fiel bewusst. Ziel war nicht, möglichst viele Kühe mit einem Roboter zu melken, sondern Arbeitsabläufe zu optimieren, die Tiergesundheit weiter zu verbessern und den Betrieb zukunftsicher aufzustellen.

Lieber Reserven als Dauerbetrieb am Limit

Wie viele Kühe kann ein Melkroboter versorgen? Diese Frage hören Franz Spagl und seine Familie häufig. Für sie stand jedoch eine andere Überlegung im Mittelpunkt: Wie viele Kühe kann ein Roboter so betreuen, dass die Tiere ih-

ren natürlichen Rhythmus beibehalten und gleichzeitig optimale Bedingungen vorfinden? Heute werden rund 60 Milchkühe mit dem M²erlin gemolken. Obwohl das System noch Kapazitäten hätte, bleibt das bewusst so. Etwa 15 Prozent freie Roboterkapazität gehören zum Betriebskonzept. Denn: „Mehr Kühe bedeuten nicht automatisch mehr Milch,“ so Franz Spagl. Für ihn zählt sich diese Entscheidung täglich aus.

Ohne längere Wartezeiten können die Kühe den M²erlin jederzeit aufsuchen. Rangniedrige Tiere werden nicht verdrängt und der Kuhverkehr bleibt ruhig. Das zeigt sich auch in den Leistungsdaten: Die Herde erreicht durchschnittlich 2,7 Melkungen pro Tag bei einer Tagesleistung von rund 33 Kilogramm Milch je Kuh.

Vom Melken zum Herdenmanagement

Mit dem automatischen Melken hat sich vor allem die tägliche Arbeit verändert. Während früher feste Melkzeiten den Tagesablauf bestimmten, beginnt der Arbeitstag heute mit einem Blick auf die Daten. Das Herdenmanagementpro-

Einen **virtuellen Stallrundgang** zu allen Betrieben finden Sie unter

www.lemmer-fullwood.de

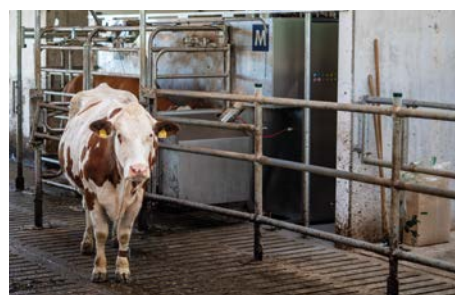


gramm FULLEXPert des M²erlin bündelt die Informationen aus dem Melkroboter und zeigt Auffälligkeiten auf einen Blick. Melkfrequenz, Aktivität oder Milchleitfähigkeit liefern wertvolle Hinweise darauf, welche Tiere besondere Aufmerksamkeit benötigen. Dazu Spagl: „Die Daten ersetzen nicht den Blick für die Kuh. Aber sie helfen uns, schneller die richtigen Entscheidungen zu treffen.“

Gerade die frühzeitige Erkennung macht für Franz Spagl einen großen Unterschied. Veränderungen der Milchleitfähigkeit oder des Verhaltens lassen sich oft erkennen, bevor klinische Symptome auftreten. Dadurch können Erkrankungen früher behandelt werden. Das verbessert nicht nur das Tierwohl, sondern reduziert häufig auch Leistungseinbußen und vermeidbare Tierarztkosten.

Tierkomfort als Schlüssel zum Erfolg

Automatisches Melken funktioniert umso besser, wenn das Gesamtkonzept stimmt. Deshalb legt Familie Spagl großen Wert auf eine kuhgerechte Haltung. Eine ausgewogene Grundration, die individuelle Kraftfutterzuteilung über den Melkroboter, kurze Laufwege und komfortable Liegeboxen bilden die Grundlage für gesunde und leistungsfähige Kühe. Ein Thema beschäftigt den Betrieb dabei besonders: Hitzestress. Gerade in den Sommermonaten sorgen leistungsstarke Ventilatoren für eine kontinuierliche Luftbewegung im Stall und unterstützen die Kühe dabei, auch an warmen Tagen leistungsfähig zu bleiben. „Wenn die Kühe gesund sind und sich wohlfühlen, kommt vieles fast von allein.“ Für Franz Spagl ist Tierkomfort deshalb keine Zusatzmaßnahme, sondern eine Investition in die Gesundheit der Herde und die Wirtschaftlichkeit des Betriebes.



Technik muss sich im Alltag beweisen

Bei der Auswahl des Melkroboters spielten nicht nur technische Daten eine Rolle. Entscheidend war vielmehr ein System, das den Betrieb langfristig zuverlässig unterstützt. Überzeugt haben die Familie unter anderem die leisen elektrischen Antriebe des M²erlin, die für einen ruhigen Betrieb sorgen, sowie die integrierte Heißwasserreinigung. Sie reduziert den Einsatz von Reinigungsmitteln und trägt gleichzeitig zu einer hygienischen Reinigung des Systems bei.

Ebenso wichtig war die Betreuung während der Umstellung. Gerade in den ersten Wochen begleiteten Lemmer-Fullwood und der regionale Service- und Vertriebspartner die Familie intensiv und unterstützten sie dabei, die Herde Schritt für Schritt an das automatische Melken zu gewöhnen. Auch heute weiß Franz Spagl den regionalen Service der Baumgartner GmbH in Ramsau zu schätzen. „Ein Melkroboter läuft Tag und Nacht. Deshalb muss man sich auch auf den Service jederzeit verlassen können.“

Ein Jahr später fällt das Fazit eindeutig aus

Rund ein Jahr nach der Inbetriebnahme hat sich die Entscheidung aus Sicht der Familie bestätigt. Die tägliche Arbeit ist nicht weniger geworden, aber sie hat sich verändert. Routineaufgaben übernimmt heute die Technik. Die gewonnene Zeit fließt in Tierbeobachtung, Gesundheitskontrolle und Management. Der M²erlin übernimmt dabei zuverlässig die täglichen Melkabläufe.

FULLEXPert macht die anfallenden Daten nutzbar und unterstützt schnelle Entscheidungen im Stall. Im Zusammenspiel mit einer kuhgerechten Haltung und einem durchdachten Betriebsmanagement entsteht so ein System, das Tierwohl und Wirtschaftlichkeit gleichermaßen fördert. „Technik kann vieles erleichtern. Den Unterschied macht am Ende aber immer der Mensch, der sie sinnvoll nutzt.“

M²erlin sorgt für Spitzenleistungen

#madeinswitzerland

Auf dem Hof Furrer im luzernischen Kleinwangen sorgen gutes Herdenmanagement und vollautomatisches Melken für Spitzenleistungen. Mit rund 15.300 Kilogramm Milch je Kuh zählt der Familienbetrieb heute zu den leistungsstärksten Milchkuhbetrieben der Schweiz – und sieht noch immer Potenzial nach oben.

Wer hier den Stall betritt, merkt schnell: Hier wird nichts dem Zufall überlassen. Philipp Furrer bewirtschaftet den Betrieb gemeinsam mit seiner Frau und seinem Vater. Rund 20 Hektar landwirtschaftliche Nutzfläche und vier Hektar Wald bilden die Grundlage für einen Milchkuhbetrieb, der sich in den vergangenen Jahren kontinuierlich weiterentwickelt hat. Rund 60 Holstein-Kühe stehen im modernen Laufstall. Eine Herde, die über die Grenzen hinaus mit außergewöhnlichen Leistungen auf sich aufmerksam macht. Dabei war die Richtung schon früh vorgegeben. Bereits Mitte der 1970er-Jahre stellte Furrers Vater vom Original Braunvieh auf Holstein um, ein damals mutiger Schritt. Heute ist Philipp Furrer überzeugt, dass diese Entscheidung perfekt zum Betrieb passt. „Wir haben Freude an hohen Leistungen“, sagt er. Holstein-Kühe seien genau die richtige Rasse für das eigene Betriebskonzept.

Investition in die Zukunft

Als Philipp Furrer den Betrieb 2012 von seinem Vater übernahm, standen lediglich 16 Milchkühe im alten Stall. Das Gebäude war in die Jahre gekommen und eine grundlegende Entscheidung musste getroffen werden. Furrer investierte bewusst in einen neuen Laufstall und von Anfang an in automatisches Melken. Vor der Entscheidung besichtigte er verschiedene Robotersysteme. Der entscheidende Hinweis kam von einem Berufskollegen, der ihm empfahl, sich den M²erlin von Lemmer-Fullwood anzusehen. Da das System damals in der Schweiz noch kaum verbreitet war, fuhr Furrer nach Süddeutschland, um mehrere Betriebe zu besuchen. Ihn überzeugte vor allem die Arbeitsweise des Roboters. Die hohe Melkgeschwindigkeit, die saubere und leise Arbeitsweise und die durchdachte Technik hinterließen Eindruck.



Vom Merlin zum M²erlin

„Elf Jahre war der erste Merlin einer unserer besten Mitarbeiter, bevor er 2023 durch den M²erlin ersetzt wurde. Nicht weil der alte Roboter Probleme machte, sondern weil uns die moderne Technik des M²erlin einfach begeisterte“, so Furrer. Heute betreten die Tiere den Roboter gerade und verlassen ihn unter den baulichen Gegebenheiten seitlich.

Für Furrer sorgt dieses Konzept für deutlich mehr Ruhe und einen flüssigeren Ablauf. Auch die Ausrichtung des Roboters wurde beim Umbau verändert. Die Kühe kommen nun vom Fressbereich zum Melken – eine Veränderung, die sich nach kurzer Eingewöhnung positiv auf den Tierverkehr ausgewirkt hat.

Leistung Schritt für Schritt gesteigert

Der Melkroboter war allerdings nur ein Baustein der Entwicklung. Parallel arbeitete Furrer konsequent an Fütterung, Management und Tierbeobachtung. Nach der Betriebsübernahme lag die Herdenleistung noch bei rund 10.000 Kilogramm Milch. Bis 2023 stieg sie zunächst auf etwa 12.000 Kilogramm. Den nächsten Entwicklungsschritt brachte schließlich eine angepasste Fütterungsstrategie, bei der insbesondere die Hochleistungskühe gezielter versorgt werden.

Heute erreicht der Betrieb einen beeindruckenden Herdendurchschnitt von rund 15.300 Kilogramm Milch bei 4,04 Prozent Fett und 3,43 Prozent Eiweiß. Damit gehört der Hof zu den leistungsstärksten Holstein-Betrieben der Schweiz. Für Philipp Furrer ist dabei das Zusammenspiel aller Faktoren entscheidend. Der Melkroboter schafft die Voraussetzungen dafür, dass

leistungsstarke Kühe ihr genetisches Potenzial ausschöpfen können – und das mit durchschnittlich 3,3 bis 3,5 Melkungen pro Tag. „Ich hatte vorher noch nie so viele Melkungen wie aktuell“, berichtet Furrer. Gerade unsere Hochleistungskühe profitieren davon spürbar.

Hohe Leistung und gesunde Kühe

Der Erfolg zeigt sich auch bei den Zellzahlen: Circa 80 Prozent der Herde liegen unter 100.000 Zellen. Für Furrer ist das ein Beleg dafür, dass hohe Milchleistungen und Tiergesundheit kein Widerspruch sein müssen, sondern Hand in Hand gehen.

Auch in der Fütterung setzt der Betrieb konsequent auf Präzision. Die Teil-TMR ist auf etwa 44 Kilogramm Milch ausgelegt und besteht unter anderem aus Gras- und Maissilage, CCM, Melasse sowie gezielt abgestimmten Eiweiß- und Mineralstoffkomponenten. Am Roboter erhalten die Kühe zusätzlich leistungsabhängige Kraftfuttermengen mit speziellen Starterkomponenten und Aminosäuren.

Interessant ist dabei eine Beobachtung aus der Praxis: Seit ein größerer Teil der

Energie bereits am Futtertisch angeboten wird, besuchen die Kühe den Roboter noch regelmäßiger. Das bestätigt für Furrer, wie eng Fütterung, Tierverkehr und Melkfrequenz miteinander verbunden sind.

Technik, die zum Betrieb passt

Für die Milchkühlung nutzt Furrer zusätzlich eine Eiswasserkühlung in Kombination mit der Photovoltaikanlage des Betriebs. Tagsüber wird Kälte gespeichert und nachts genutzt. Ergänzt wird das System durch einen Rohrkühler, der die Milch bereits vor dem Milchtank deutlich herunterkühlt. Das dabei erwärmte Wasser landet anschließend als Trinkwasser im Kuhstall – ein Beispiel dafür, wie Energie auf dem Betrieb mehrfach genutzt wird.

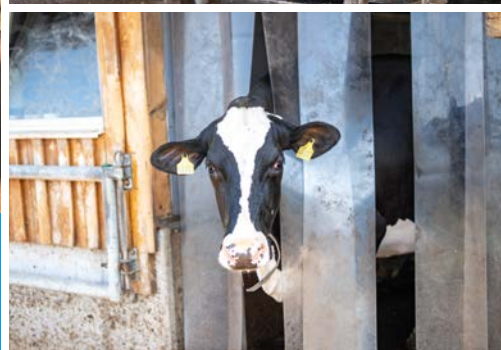
Auch die Brunsterkennung erfolgt digital. Pedometer liefern zuverlässige Informationen über die Bewegungsaktivität der Tiere. Das erstellte Vitalitätsprofil optimiert das Fruchtbarkeitsmanagement erheblich. Furrer findet klare Worte zum M²erlin: „Ich würde ihn wieder kaufen. Der Roboter läuft und auch auf unseren Servicepartner, die Lemmer-Fullwood AG, ist Verlass.“ ■



Für die Milchkühlung kombiniert Furrer Eiswasserkühlung und Photovoltaik: Tagsüber gespeicherte Kälte wird nachts genutzt, während ein Rohrkühler die Milch bereits vor dem Tank herunterkühlt.



„Ich setze auf den M²erlin, weil er für mich der Beste ist“, sagt Philipp Furrer und zeigt, wie gutes Milchkuhmanagement mit passender Technik zu Top-Leistungen führt.



Mehr Leistung und mehr Flexibilität



Auf der Hof Bergmann GbR in Lönningen zeigen zwei M²erlin Melkroboter, welches Potenzial in automatischem Melken steckt. Die Milchleistung der Robotergruppe liegt inzwischen bei 14.700 Kilogramm und Betriebsleiter Tim Bergmann sieht noch Luft nach oben.

Dank dem M²erlin hat Tim Bergmann mehr Zeit für seine Ehefrau und seinen Sohn Michel.

Einen **virtuellen Stallrundgang** zu allen Betrieben finden Sie unter

www.lemmer-fullwood.de



Mehr Zeit für die Familie, mehr Ruhe im Stall und gleichzeitig mehr Leistung: Für Familie Bergmann war der Schritt in die Automatisierung vor allem eine Entscheidung für die Zukunft. Gemeinsam mit seinen Eltern, einem Auszubildenden und drei Teilzeitkräften bewirtschaftet er die Hof Bergmann GbR in Lönningen. Zum Betrieb gehören knapp 180 Milchkühe plus Nachzucht sowie rund 120 Hektar Acker- und Futterbau.

Bis 2024 wurden die Kühe in einem Doppel-8er-Melkstand gemolken. Technisch war der Betrieb gut aufgestellt, doch die täglichen Melkzeiten wurden zunehmend zur Belastung. „Wir waren bei rund drei Stunden pro Melkzeit“, berichtet Tim Bergmann. Gleichzeitig sollte der Betrieb weiterentwickelt werden und das, ohne die Arbeitsbelastung im gleichen Maß zu erhöhen.

Die Lösung: zwei M²erlin Melkroboter von Lemmer-Fullwood.

Einbau ins Bestandsgebäude

Die beiden Roboter wurden in ein bestehendes Stallkonzept integriert. Dafür entstand ein neuer Roboterraum direkt am Stall. Wichtig war Bergmann, beide Anlagen in einem Raum zu platzieren. „So haben wir kurze Wege und alles zentral im Blick“, erklärt er. Gleich darüber wurde sein Büro platziert: „Auch das

verschafft mir eine gute Übersicht.“ Heute werden rund 110 Kühe an den Robotern gemolken. Auch ältere Kühe halten ihre Leistung länger. „Wir sehen, dass selbst ältere Tiere noch lange knapp 40 Liter geben“, berichtet Bergmann. Für ihn ist das ein klares Zeichen, dass Kuhkomfort, flexible Melkzeiten und bedarfsgerechtes Melken zusammenwirken.

Daten helfen im Alltag

Neben der Leistung spielt die Tierkontrolle eine große Rolle. Mit dem M²erlin nutzt der Betrieb auch die IMA-Milchanalyse. Besonders die Eiweißmessung und der Fett-Eiweiß-Quotient sind für Bergmann wichtige Kennzahlen, vor allem bei frischmelkenden Kühen. So lassen sich Hinweise auf Stoffwechselprobleme früh erkennen. „Dank IMA bin ich näher an meinen Kühen als meine Berufskollegen“, sagt Bergmann lachend.

Leise Technik nah am Wohnhaus

Ein weiteres Detail, das im Alltag zählt: die Lautstärke. Die Roboter stehen nah am Wohnhaus. Deshalb war ein ruhiger Betrieb beim Kauf wichtig. „Beim M²erlin ist der Pulsator das einzige, was man hört – und die Milchpumpe beim Abräumen“, beschreibt Bergmann. Für ihn passt das gut zum Betrieb, weil Technik zwar viel leisten, aber möglichst wenig Unruhe erzeugen soll.

Auch die Selektion wurde mitbedacht. Durch zwei Ein- und Ausgänge am M²erlin lassen sich Kühe gezielt in einen Strohbereich oder eine Wartebox leiten. Wird eine Kuh im zweiten Roboter selektiert, wartet sie kurz in der Box und kann anschließend durch den ersten Roboter in den entsprechenden Bereich geführt werden. „Das hat die Umsetzung extrem einfach gemacht und konnte so flexibel von keinem anderen angeboten werden“, sagt Bergmann.

Service vor Ort als wichtiger Baustein

Bei der Entscheidung für den M²erlin spielte auch der regionale Service eine wichtige Rolle. Betreut wird der Betrieb durch Eilers Technik aus Klein Berßen. Beratung, Kundendienst und jährliche Wartung laufen laut Bergmann sehr zuverlässig. Gerade bei automatischer Melktechnik ist das für ihn ein entscheidender Punkt: „Wenn Technik täglich rund um die Uhr arbeitet, muss auch der Service passen.“

Der nächste Schritt ist geplant

Die Erfahrungen aus der Robotergruppe haben die Richtung vorgegeben. Langfristig soll die komplette Herde automatisch gemolken werden. „Aufgrund der guten Erfahrung, steht einem M²erlin Quartett nichts im Wege. Die zwei neuen M²erlin könnten in unseren Melkstand integriert werden“, sagt Bergmann.

Sein Fazit fällt eindeutig aus: Die M²erlin Melkroboter haben nicht nur die Milchleistung gesteigert, sondern auch den Alltag verändert. Die Arbeit ist flexibler geworden, die Tierbeobachtung intensiver und die Lebensqualität höher.

„Ich kann jedem Landwirt empfehlen, auf automatisches Melken und den M²erlin umzustellen“, sagt Tim Bergmann. „Man spart Arbeitszeit, hat mehr Zeit fürs Tier und mehr Zeit für die Familie.“ ■



Zwei M²erlin Melkroboter wurden
direkt an das Stallgebäude integriert



Im Doppel-8-Fischgrätenmelkstand können in
Zukunft noch zwei weitere M²erlin Melkroboter
integriert werden.



FullBeacon bei Bergmann im Einsatz: zur
schnellen Identifikation einzelner Tiere

Was ist der GERO-Index in Sachsen – und was zeichnet Top-Betriebe in der Roboterklasse aus?



Der GERO-Index ist eine sächsische Auswertung, in der nicht allein die Milchleistung zählt. „Wir berücksichtigen bewusst auch gesundheits- und robustheitsrelevante Merkmale. Daneben fließen weitere Faktoren ein, etwa Kennzahlen zur Umweltwirkung, wie der Harnstoff, sowie Nachhaltigkeitsaspekte“, erläutert Dipl.-Ing. agr. Stefanie Donner vom Sächsischen Landeskontrollverband e.V.

Ziel ist es, Betriebe nicht nur nach Kilogramm Milch, Fett und Eiweiß zu vergleichen, sondern stärker zu zeigen, wo Leistung, Tiergesundheit und Robustheit zusammenpassen.

„Gerade das ist für die Praxis wichtig. Eine hohe Milchleistung ist wertvoll, aber sie muss mit gesunden, langlebigen und stabilen Kühen erreicht werden. In der Roboterklasse sehen wir, dass sehr gute AMS-Betriebe genau dieses Zusammen-

spiel beherrschen. Sie haben nicht nur die Technik im Griff, sondern das gesamte Management. Dazu gehören eine saubere Datennutzung, gut eingestellte und gewartete Roboter, eine konsequente Tierbeobachtung, gute Aufzucht, passende Fütterung und eine sehr gute Grundfutterqualität,“ so Stefanie Donner.

Auffällig ist: Unter den Top-Betrieben finden sich durchaus AMS-Betriebe. In Sachsen sind etwa knapp die Hälfte der Top-100-Betriebe im GERO-Ranking AMS-Betriebe.

Das zeigt, dass automatisches Melken hohe Leistungen und gute Gesundheitskennzahlen ermöglichen kann. Entscheidend ist aber nicht der Roboter allein, sondern die Betriebsführung. Die besten Betriebe nutzen den Roboter als Werkzeug in einem sehr stimmigen Gesamtsystem. ■

Weitere Infos zum **GERO-Index** und **viele Praxistipps** erhalten Sie in unserem aktuellen **Experteninterview** mit Dipl.-Ing. agr. Stefanie Donner.

Ab sofort online unter www.lemmer-fullwood.de



Thomas Melzer und sein Team stehen im GERO-Index auf Platz 1.

IMPRESSUM

Milchprofi ist eine Fachinformation der Lemmer-Fullwood GmbH, Oberstehöhe, 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 und Theresa Berndgen.

SCAN MICH



Hier geht es zum virtuellen Stallrundgang

www.lemmer-fullwood.de