



10 Jahre Arbeitskreis Milchproduktion der IAK Studienfahrt nach Schweden und Dänemark vom 05. bis 08.09.2011

Der Arbeitskreis Milchproduktion der IAK AGRAR CONSULTING GMBH Leipzig bietet den Teilnehmerbetrieben regelmäßig die Möglichkeit zur Weiterbildung und zum Erfahrungsaustausch. Dazu wurden bisher zahlreiche Besuche in deutschen Milchviehbetrieben durchgeführt. Anlässlich des 10. jährigen Bestehens des Arbeitskreises Milchproduktion hatte die IAK die Teilnehmerbetriebe zu einer mit Unterstützung der Firma DeLaval organisierten Studienfahrt nach Schweden und Dänemark eingeladen. Die moderne Milchproduktion in den skandinavischen Ländern zeichnet sich durch einen hohen Automatisierungsgrad aus. Dieser betrifft nicht nur das Melken, wovon sich die 24 Teilnehmer der Exkursion in zwei Betrieben überzeugen konnten.

Besuch Betrieb Torp (Schweden)

Der Betrieb Torp hat im März 2010 einen neuen Milchviehstall für insgesamt 320 Kühe in Betrieb genommen. Aktuell werden 255 Kühe der Rassen Schwedisches Rotvieh und Holstein Frisian gehalten. Das Schwedische Rotvieh zeichnet sich durch eine größere Robustheit aus. Damit wird die geringere Leistung aus Sicht der Betriebsinhaber ausgeglichen. Beide Rassen sollen in Reinzucht weitergezüchtet werden. Zur Erstbelegung des Stalles wurden drei Herden zusammengeführt, was erhebliche tiergesundheitliche Probleme nach sich zog. Deshalb wird für den weiteren Bestandsaufbau auf Zukäufe verzichtet. Die Milchleistung der Kühe liegt mit aktuell 10.200 kg deutlich über dem Landesdurchschnitt. Ziel ist es 11.000 kg je Kuh und Jahr zu ermelken. Der Milchauszahlungspreis bewegt sich auf dem Niveau von Deutschland. Nach Aussage der Betriebsinhaber benötigen sie mindestens 30 Cent/kg, um die 3 Millionen-Euro-Investition (inklusive der 2010 zugekauften 160 Milchkühe) zu amortisieren.

Der vierreihige Liegeboxenlaufstall (139 x 20 m) ist in zwei große Melkgruppen eingeteilt. Gemolken wird mit insgesamt 4 Melkrobotern der Firma DeLaval. Es erfolgt gelenkter Kuhverkehr nach dem „Feed first – Verfahren“. Bei diesem Verfahren haben die Kühe immer freien Zugang zum Futter. Auf dem Rückweg zum Liegeboxenbereich werden die Kühe bei Melkanrecht direkt in den Wartebereich der Melkroboter geleitet. Dadurch müssen kaum Kühe nachgetrieben werden.

Gefüttert wird traditionell nur eine Teilmischung (PMR), die alle Kühe unabhängig von Laktationsstand und Leistung erhalten. Der überwiegende Teil des Kraftfutters wird über Abrufstationen und ein kleiner Teil in den Melkrobotern (ca. 15 % der Gesamtmenge) verfüttert. Die Vorlage der aufgewerteten Grundration erfolgt über eine automatische Fütterungsanlage. Einmal täglich werden dazu die Befülltische mit den Grundfutterkomponenten beschickt. Von dort aus werden diese programmgesteuert einem Vertikalmischer zugeführt und dort mit Kraft- und Mineralfutter gemischt. Über eine Bandanlage gelangt die PMR in den Futterverteiler, der an einer Schiene über den nur 1,90 m breiten Futtertisch geführt wird. Die Ration wird durchschnittlich 20 Mal am Tag frisch vorgelegt. Das trägt zu einem guten Kuhverkehr am Melkroboter bei und sichert sehr geringe Restfuttermengen.

Die Hochliegeboxen werden regelmäßig mit Hobelspänen eingestreut. Diese Arbeit erfolgt im Betrieb Torp von Hand.

Die Kälberhaltung erfolgt in Einzelboxen, Einzelglu, Gruppeniglu und Kälbergruppen im Stall. Die Haltungsbedingungen für die Kälber sind noch suboptimal. Zudem ist die Versorgung aufgrund der unterschiedlichen Standorte auf dem weitläufigen Betriebsgelände auch sehr arbeitsaufwendig. Deshalb wird derzeit ein neuer Kälberstall gebaut.

Besuch Betrieb Paulsen (Dänemark)

Der Betrieb Paulsen hat im Januar 2009 einen neuen Milchviehstall mit 430 Kuhplätzen in Betrieb genommen. Insgesamt werden auf dem Betrieb 500 Milchkühe inklusive Nachzucht der Rasse Dänische Jersey gehalten. Die Milchleistung beträgt 7.000 kg bei 5,2 % Fett und 4,7 % Eiweiß. Mit diesen hohen Inhaltsstoffen erhält der Betrieb aktuell einen durchschnittlichen Auszahlungspreis von umgerechnet 50 Cent/kg. Der Betriebsleiter schätzt an den Jerseys neben den hohen Inhaltsstoffen vor allem ihre Robustheit. Nach seiner Aussage befand sich zum Zeitpunkt unseres Besuches nur eine kranke Kuh im Bestand. Auch wir haben keine Lahmheiten oder Gelenkschäden erkennen können. Probleme bereitet der fehlende Markt und damit Absatz für die männlichen Kälber.

Der sechsstufige Liegeboxenlaufstall mit mittigem Futtertisch ist in vier Melkgruppen aufgeteilt. Gemolken wird aktuell mit 6 Melkrobotern der Firma DeLaval. Dabei stehen für die beiden großen Gruppen mit je 137 Kühen jeweils zwei Melkroboter zur Verfügung. Die zwei kleinen Gruppen mit 78 Kühen werden jeweils an einem Melkroboter gemolken. Hier wurde bereits bauseitig eine Erweiterung des Stalls vorbereitet. Jeder Melkroboteranlage ist eine Selektionsbucht mit 17 Liegeplätzen nachgeschaltet. Die Selektionsbuchten sind mit Fressgittern ausgestattet, sodass hier notwendige Untersuchungen, Behandlungen und die Besamung sehr zeitsparend durchgeführt werden können.

Gefüttert wird nach dem „Last feed – Verfahren“. Bei diesem Verfahren kommen die Kühe vom Liegeboxenbereich über ein Selektionstor bei Melkanrecht zum Melkroboter oder zum Futtertisch. Der Nachtreibeaufwand wird mit täglich maximal zweimal 5 Kühen je Gruppe angegeben. Gefüttert wird - mit Ausnahme geringer Lockfuttermengen im Melkroboter - eine TMR. Die Futtervorlage erfolgt nur einmal täglich, da das Unternehmen den Futtermischwagen gemeinsam mit einem anderen Betrieb nutzt.

Die Reinigung des Spaltenbodens erfolgt ebenfalls mit einem Roboter. Auch das Einstreuen der Liegeboxen mit Hobelspänen wird automatisch vorgenommen. Dazu wird der Einstreuroboter an einem Schienensystem über den Liegeboxen entlang geführt.

Die Kälberhaltung ist auch in diesem Betrieb eher suboptimal und arbeitsaufwendig. Es werden Einzelboxen, Kälberhütten und Altställe genutzt.

Besuch LSO Zentrale der Firma DeLaval in Glinde

Abschließend besuchte unsere Gruppe die LSO-Zentrale von DeLaval in Glinde. Hier werden in einem großen Hochregallager die Produkte von DeLaval, die in verschiedenen Ländern hergestellt werden, gelagert und für den weltweiten Versand vorbereitet.

Im Anschluss an den Rundgang wurden die Exkursionsteilnehmer in zwei interessanten Vorträgen mit der Firmengeschichte und der Philosophie des Unternehmens zum automatischen Melken vertraut gemacht. So besteht die Zielstellung – gleich ob gelenkter oder freier Kuhverkehr - dass je Melkbox täglich über 2.000 kg und jährlich über 750.000 kg Milch ermolken werden.