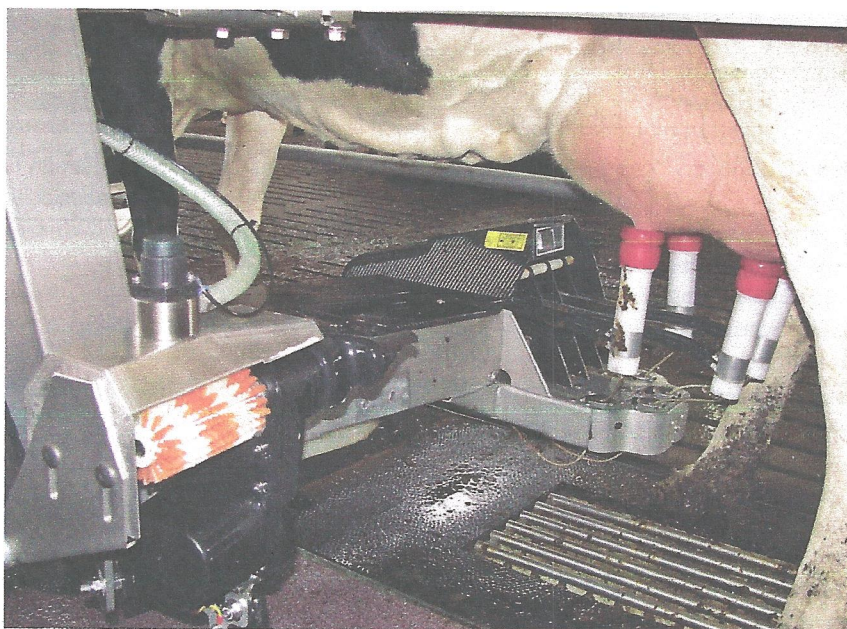


Infotag rund um den Melkroboter

Automatische Melksysteme sind seit Jahren Stand der Technik. Dennoch befasste sich die LfL anlässlich eines Infotages in Grub erneut mit der Thematik. Fragen der Umstellung, der Erweiterung und des Betriebs wurden von Referenten und Praktikern beantwortet.



Automatische Melksysteme sind seit Jahren praxisreif und werden in Bayern in jeden zweiten Stallbauvorhaben realisiert. Foto: Hummel

Zunehmende Betriebsgrößen in Verbindung mit einem knappen Arbeitskräftebesatz münden gerade für den Familienbetrieb häufig in der Arbeitsfalle. Der Ruf nach weniger körperlicher Arbeit und zeitlicher Flexibilität wird immer lauter!«, mit diesen Worten eröffnete Dr. Georg Wendl den Infotag zum Thema Automatisches Melken im neuen Forum der LfL in Grub. Automatische Melksysteme sind seit Jahren praxisreif und werden bayernweit mittlerweile in jedem zweiten neuen Stallbauvorhaben realisiert. Während in der Vergangenheit besonders Familienbetriebe mit einer Kuhzahl von 50 bis 70 Kühen in den »Roboter« investierten, wird mittlerweile jedes vierte AMS in Betriebsgrößen von

deutlich über 60 Kühen verbaut. Damit ein Melkroboter im Arbeitsalltag aber seinen Zweck erfüllen kann, müssen viele Punkte beachtet werden. Mit den vielen kleinen Stellschrauben, die zum Erfolg führen, befasst sich Dr. Jan Harms vom Institut für Landtechnik und Tierhaltung in Grub seit vielen Jahren und weiß worauf es ankommt.

Die Umstellung erleichtern

Kühen im Roboterbetrieb wird »intellektuell« mehr abverlangt als ihren Kolleginnen, die zweimal täglich im Melkstand gemolken werden. Sie müssen sich mehr bewegen, sie müssen einen individuellen Rhythmus finden und sie müssen sich der Technik anpassen. Kurzum, Robotermel-



Das Interesse am Melkroboter ist ungebrochen. Die große Teilnehmerzahl am Infotag in Grub belegte dies wieder eindrucksvoll.

Foto: Metz

ken sollte den Kühen Spaß machen! Dafür müssen im Stall Bedingungen geschaffen werden, welche den Kühen die Umstellung und den täglichen Betrieb erleichtern. Ein ausreichend großes Platzangebot steht für Harms hier an oberster Stelle. »Bitte zählen sie als Kuhplatz nicht nur die Anzahl der Liegeboxen, sondern schaffen sie auch Platz im Vorwartebereich und an den Fress- und Laufgängen.« Besonders rangniedrige Tiere leiden unter engen Bedingungen und sind entsprechend stark eingeschränkt. Grundsätzlich gilt für Harms deshalb: »Ein enger Stall wird durch den Roboter zu keinem besseren.«

Die Diskussion über freien und geregelten Kuhverkehr ist so alt wie das Roboter melken selbst. Jeder Hersteller hat seine eigene Philosophie entwickelt und preist diese entsprechend am Markt an. Grundsätzlich rät Harms, sich bei der Stallplanung die verschiedenen Umtriebsformen offen zu halten. Dafür muss entsprechend vorausschauend geplant werden. Eine rückwirkende Lenkung sollte ebenso möglich sein wie die Umstellung auf freien Kuhverkehr. Wer mit Letzterem sympathisiert, sollte für Harms eine hohe Herdenleistung, möglichst jenseits der 9 000 kg-Marke, erreichen.

Special Needs

Im AMS-Betrieb gibt es aber immer Kühe, die nicht in den Regelablauf passen. Trockensteher, kranke Kühe, frisch abgekalbte Tiere müssen in der Planung berücksichtigt werden und brauchen ihren Platz im Stall. Harms rät in diesem Zusammenhang zu entsprechenden Selekti-

onsbuchten mit Liegeboxen und der Anbindung eines separaten Strohbereichs. Die Wege zum AMS sollten für Kühe aus diesen Bereichen kurz sein, darüber hinaus sind die logistischen Anforderungen für die Entmistung und das Füttern zu berücksichtigen. Auch die Dimensionierung will für Harms wohl überlegt sein. Zu große Boxen verursachen hohe Kosten und sind schwer sauber zu halten, zu kleine Lösungen sind ständig überbelegt und verursachen Stress.

An Erweiterung denken

Noch komplizierter wird es für Harms, wenn auch noch eine mögliche Erweiterungsoption eingeplant wird. Grundsätzlich lassen sich Roboterställe leichter spiegeln als verlängern, was zur Folge hat, dass die Selektions-Bereiche auch diesem Anspruch gerecht werden müssen. Dass nach einem größeren Wachstumsschritt nicht automatisch gleich der Nächste geplant wird ist für Harms nachvollziehbar, aber nicht vernünftig. »Betriebe, die nach kurzer Atempause unverhofft weiter wachsen wollen oder müssen, sollten nicht über ihre eigenen Planungsfehler stolpern«, so der Experte der LfL. Neben den ungünstig liegenden Selektions- und Separationsbereichen kann auch schon ein falsch platzierter Abwurfschacht die Planungen aus der Bahn werfen und dem anstehenden Wachstumsschritt die wirtschaftliche Grundlage entziehen.

Wer einen Roboterstall plant, sollte bei der Planung aber nicht nur an die Kühe und die Technik, sondern auch an sich und die eigenen Arbeitsbedingungen denken. »Halten Sie ihre Wege kurz und achten Sie auf die nötige Betriebssicherheit«, so Harms.

Management im Auge behalten

Aus Erfahrung weiß Harms, dass viele ihren Fokus auf die Technik richten und dabei das Management aus den Augen verlieren. Dabei entscheidet für ihn in den meisten Fällen nicht die Farbe des AMS über Erfolg oder Misserfolg des Systems, sondern der Landwirt selbst. »Melken mit dem Roboter ist anspruchsvoller als im Melkstand. Es sind die vielen kleinen Schrauben, die zum Erfolg führen.« Zu den Schrauben zählen für Harms neben einer guten Wartung und einem zuverlässigen Service die Tierbeobachtung, eine effiziente Arbeitsroutine und die Fähigkeit, sich auch Hilfe von außen zu holen.

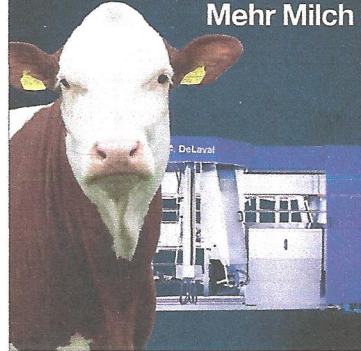
Aus wirtschaftlichen Gesichtspunkten, steht für Harms außer Frage, dass Roboter melken einen höheren Kapitalaufwand erfordert. Ob ein Automatisches Melksystem wirtschaftlich arbeitet, hängt daher für ihn sehr stark von der Auslastung ab. Auslastung nicht nur im Hinblick auf die gemolkene Milchmenge, sondern auch Auslastung im Hinblick auf die Verwertung der am Betrieb zur Verfügung stehenden Arbeitskräfte.

Kürzere Melkzeiten mit weniger Arbeitskräften

Weil Arbeitskraft auf ihren Betrieben ein knappes Gut war, investierten die Milchviehbetriebe Asam in Hofstetten und die Berk-miller-Schön GbR aus Wildpoldsried in jeweils zwei Roboter für ihre 100 bzw. 150 Milchkühe. Beide stellten in Grub ihre Stallkonzepte vor. Während bei Asams mit der Roboterumstellung eine Stallerweiterung einherging, wurde bei der Berk-miller-Schön GbR von konventionellem Melken auf automatisches Melken umgestellt. Die Beweggründe für den Einbau eines Melkrobo-

Besser automatisch melken DeLaval VMS

Mehr als 2 to Milch – jeden Tag
Weniger als 5 Stunden pro Kuh – jedes Jahr
2 Cent geringere Kosten – für jeden Liter Milch
Mehr Milch – von gesunden Kühen



040 / 303344-100
www.delaval.de



Unsere Systeme für Ihre Wirtschaftlichkeit

Immer meine Wahl – automatische und konventionelle Melksysteme von GEA Farm Technologies

Das Melken und Kühlen gehört für jeden Milcherzeuger zu den Bereichen, bei denen er seine Erträge klar vor Augen hat. Und wenn 20 % der Tiere 80 % der Arbeit ausmachen – egal, ob automatisch oder konventionell gemolken wird – kommt es auf das betriebsindividuelle Konzept an. Hier bietet Ihnen z. B. der Melkroboter Milone alle Möglichkeiten: Er macht Sie unabhängig von starren Melkzeiten, wächst durch sein Modulsystem mit Ihrer Herdengröße und ist mit einem Melkzentrum in ein schlüssiges Gesamtkonzept eingebunden. Damit bietet Ihnen der Milone mehr Arbeitseffektivität, höheren Tierkomfort und mehr Wirtschaftlichkeit.

GEA Melken & Kühlen | WestfaliaSurge

Ihr GEA Fachzentrum in der Nähe informiert Sie gerne:

Alois Göppel Landtechnik e.K.

Ulmer Straße 24
87748 Fellheim
Tel. (0 83 35) 2 35
und 9 87 03 - 24

Neyer Landtechnik

88339 Bad Waldsee-
Mennisweiler
Tel. (0 75 24) 97 70 - 0
www.neyer.de

Johannes Schmid

Saliterstraße 47
87616 Marktoberdorf
Tel. (0 83 42) 9 89 93
www.geraetetechnik-schmid.de

www.gea-farmtechnologies.com

GEA Farm Technologies

ters waren auf beiden Betrieben ähnlich: Kürzere Melkzeiten mit weniger Arbeitskräften, mehrmaliges Melken hochleistender Kühe, weniger körperliche Arbeit und mehr Flexibilität. Ihre Ziele haben beide Betriebe mittlerweile erreicht, allerdings mussten sie sich auf der anderen Seite auch ein Stück weit der neuen Technik anpassen. Matthias Berkmilller fasste dies folgendermaßen zusammen: »Wir sind an 365 Tagen im Jahr rund um die Uhr erreichbar, unsere Kühe kennen wir besser als vorher, wir sind immer noch viel im Stall und die Tierkontrolle hat die körperliche Arbeit im Melkstand ersetzt.«

Weil Eutergesundheitsprobleme meist nicht erst im Roboter beginnen und erst recht nicht im Roboter gelöst werden können, empfiehlt Dr. Katharina Schlotter vom TGD Bayern vor dem Einzug eine zytobakteriologische Untersuchung aller Kühe. Diese Statuserhebung sollte mindestens sechs Monate und nochmals zwei Wochen vor dem Einzug durchgeführt werden. Je nach Ergebnis und Form der Erreger rät Schlotter zu einem konsequenten Sanierungskonzept und dessen zeitnaher Umsetzung. Chronisch kranke Tiere seien dabei zu merken. Wer dann mit einer gesunden Herde in die Umstel-

lung geht, muss dauerhaft an der Aufrechterhaltung der Eutergesundheit arbeiten. Schlotter empfiehlt Prüfungen in Anlehnung an die Milchleistungsprüfung und eine mindestens zweimal tägliche Kontrolle der automatisch erfassten Warnlisten. Der Anteil der Kühe mit Zellgehalten über 250 000 Zellen sollte einen Gesamtanteil von 30 % dabei nie überschreiten.

Weil das LKV als Dienstleister rund um die Milchviehhaltung immer wieder mit Problemen rund um das Automatische Melken konfrontiert wird, wurde das Angebot kürzlich um eine AMS-Umstel-



DeLaval VMS

Besonderheiten:

- externer Melkarm
- keine Technik unter der Kuh
- Anwendung intelligenter Kuhverkehrs-systeme (z.B. First-feed)
- guter Zugang zu den Eutern
- manuelles Ansetzen der Melkbecher möglich



Fullwood Merlin

Besonderheiten:

- relativ einfache, bewährte Technik
- Tiererkennung über Pedometer
- Kochendwasserreinigung
- von Beginn an integriertes Herdenmanagementsystem
- Melkarm unter der Kuh



Hoppel AktivPlus Robot 2020

Besonderheiten:

- Zwei-Boxen-System
- integrierte Vakuumentlastung
- industrieller Roboterarm (3 Jahre Garantie)
- guter Zugang zum Euter
- manuelles Ansetzen der Melkbecher möglich

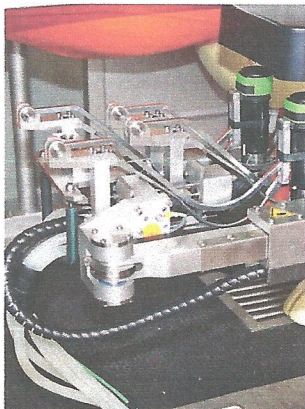




Lely Astronaut A4

Besonderheiten:

- Technik vom Marktführer
- gerader Durchgang der Kuh
- bevorzugt freier Kuhverkehr
- Melkarm unter der Kuh
- eine Zentraleinheit für max. zwei Melkboxen



GEA Mlone

Besonderheiten:

- 3D-Direktkamera-System zur Zitenerkennung
- MultiBox-Konzept
- 1- bis 5-Boxen-Anlage durch einfaches Anflanschen an vorh. Module
- Roboterarm nicht unter der Kuh während der Melkung
- Anwendung intelligenter Kuhverkehrssysteme



lungsberatung erweitert. Neben einer einzelbetrieblichen Beratung bietet das LKV auch Umstellungsseminare in den Regionen vor Ort an. Christiane Weil vom LKV Bayern ist eine von fünf AMS-Beraterinnen, die in Bayern mittlerweile unter der fachlichen Leitung von Dr. Jan Harms Roboterbetriebe beraten. »Neben wichtigen

Fragen rund um die Umstellung befassen wir uns auch mit der Organisation der Arbeitsabläufe, der Fütterung und dem Qualitäts- und Herdenmanagement«, so Weil. Wer die Hilfe des neuen LKV-Serviceangebots in Anspruch nehmen möchte, kann sich bei seiner zuständigen Verwaltungsstelle melden.

AMS Hersteller informieren

Parallel zum Infotag nutzen die Herstellerfirmen die Plattform in Grub zur Vorstellung ihrer Produkte und zum direkten Gespräch mit den interessierten Landwirten.

System
Happel

„Alles aus einer Hand“
MELK- KÜHL- TIER- & STALL- TECHNIK

DAIRY-FARM-SOLUTIONS



System Happel bietet eine vollintegrierte Komplettlösung, ganz gleich ob es sich um eine detaillierte Stallplanung, die Lieferung eines Kühl tanks, die letzten Neuigkeiten einer Jungviehstallung oder um die Installation einer komplett neuen automatischen Melk- oder Futteranlage handelt, mit der neuen System Happel-Produktpalette bieten wir Ihnen „alles aus einer Hand“. Lassen auch Sie sich überzeugen und nur professionell beraten!

System Happel Elitepartner:

BRD
NRW: Schmeink, 46499 Hamminkeln-Dingden, Kemmler, 42399 Wuppertal, Meier, 32694 Dorentrup-Farmbeck, HESSEN: Euler, 64807 Dieburg, Kalhofer, 34497 Korbach, BAYERN: Vietze, 91438 Bad Windsheim, Wittmann, 94234 Viechtach, Back, 95491 Ahorntal; Happel, 87654 Friesenried, RHEIN-LPFL: Elsen, 54662 Speicher, NDR SACH: Osterloh, 27798 Hude

Qualitätssiegel
zertifiziert nach
VDMA
2013 - 2016

DAIRY-FARM-SOLUTIONS

System Happel GmbH (HQ) · Mühlweg 4 · 87654 Friesenried (GERMANY)

Tel.: +49 (0) 8 34 79 20 34 40 · Fax: +49 (0) 83 47 10 99 · info@system-happel.de

www.system-happel.de