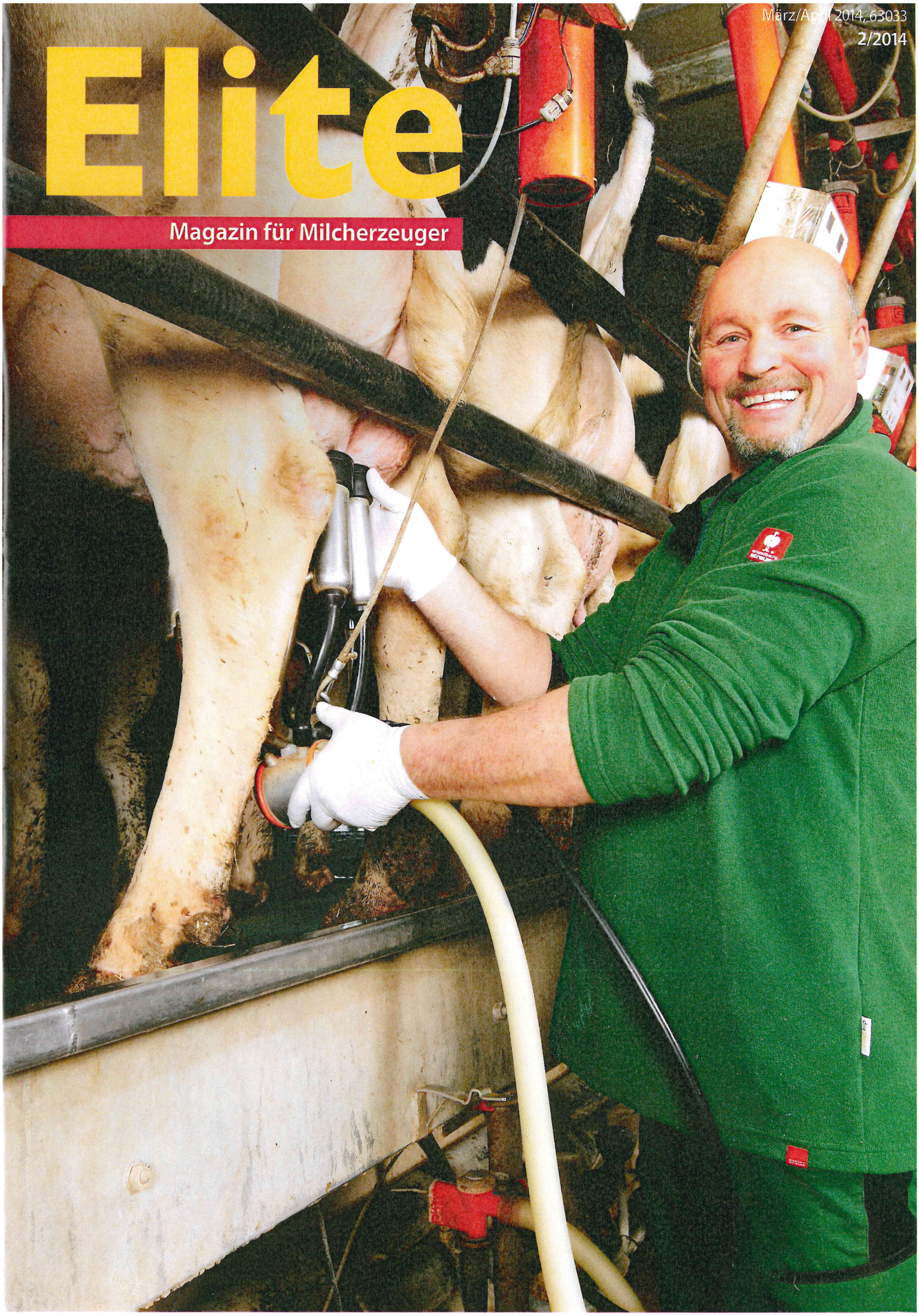
März/April 2014, 63033
2/2014

Elite

Magazin für Milcherzeuger



System Happel®

Bulli®
Jetliner®
Robotex®
Clearwash®
AktivPuls®

Melktechnik

einfach besser *simply better* *tout simplement mieux*

AktivPuls®

„Ein wahres Meisterstück für Profis"

Eine Mutterkuh hat praktisch nie eine Euter-entzündung!

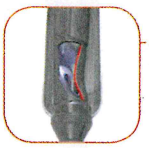
Unsere Lösung für eine optimale Eutergesundheit!

REINIGUNG

Sichere und effektive Reinigung von Zitzengummi und Kopfdüse.

VAKUUMENTLASTUNG

Maximaler Milchtransport durch integrierten Belüftungskanal.



MASSAGE

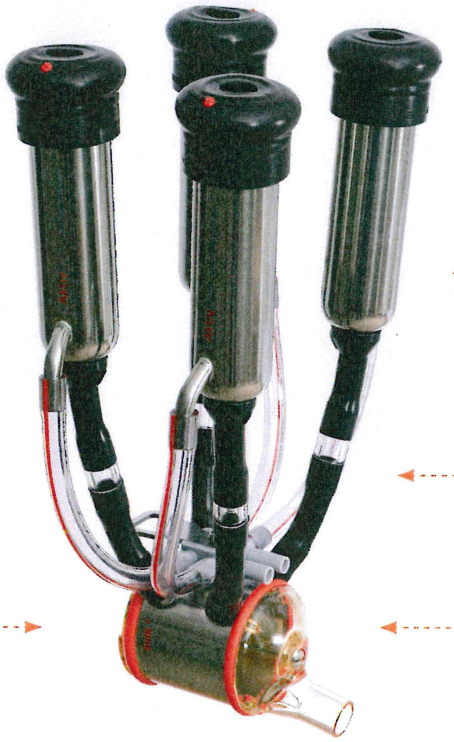
Schonende Massage und Vakuumentlastung durch abschliessende Schrägfläche.

MILCHKONTROLLE

Gute Sichtkontrolle für Milchfluss durch das Schauglas.

KAPAZITÄT

Edelstahlgehäuse mit einem Volumen von 330 ccm und einer Auslasstülle von 18,5 mm.



REINIGUNG

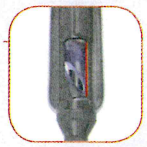
Garantierter Eintritt von Reinigungsflüssigkeit mit sicherem Halt und Abdichtung.

MILCHFLUSS

Die Aussenluft wird durch den integrierten Belüftungskanal an den Zitzen vorbeigeführt.

MELKGESCHWINDIGKEIT

Stabile Saugphase für schnelles Melken.



ERSATZ

Der kurze Milchschlauch und das Schauglas können seperat ersetzt werden.

KAPAZITÄT

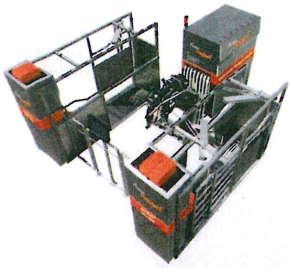
Maximale Melkkapazität, 14 Liter/min ohne Schaumbildung durch geführte Milchströmung.

Die bewiesenen Vorteile des natürlichen AktivPuls® Melkens:

- Stressfreies, schmerzfreies Melken, mehr Milch in kürzerer Zeit.
- Optimale Eutergesundheit, trockene und weiche Zitzen.
- Sichere Milchqualität, starke Reduzierung der Zellzahlen.
- Das AktivPuls® Melkzeug ist einfach in jede Melkanlage einsetzbar.

AktivPuls® Robot 2020:

Das AktivPuls® Melksystem gehört auch zur Standardausführung des AktivPuls® Robot 2020.



« Link zum AktivPuls® Video

DAIRY-FARM-SOLUTIONS

Info:
System Happel GmbH (HQ)
Mühlweg 4
87654 Friesenried (GERMANY)
info@system-happel.de

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

www.system-happel.de

Vom Kuhfieber infiziert

Sie bezeichnen sich selbst als „kuhverrückt" - und tatsächlich dreht sich bei der Familie Schmidt im hessischen Ronneburg alles um die Kühe. Ihre Begeisterung ist so ansteckend, dass sogar schon der Vorstand ihrer Hausbank bei Schmidts gemolken hat.

Langfristige Wirtschaftlichkeit und Zukunftsfähigkeit, hoher Tierkomfort und Betriebsleiter, denen es gelingt einen großen Kuhbestand zu managen und gleichzeitig die Ansprüche an persönliche Freiräume wie Urlaub und außerlandwirtschaftliche Aktivitäten sicherzustellen". So lautete im vergangenen Jahr die Begründung der hessischen Jury für den Siegerbetrieb des alljährlich vergebenen Preises „D'Kall" für herausragende Milcherzeuger. Für uns ein Grund die Schmidt GbR aus Ronneburg-Neuwiedermuß zu besuchen und uns ihren Betrieb näher anzuschauen.

Aufstockung mit Höhen und Tiefen

Kuhverrückt - im positiven Sinn - das ist das richtige Wort, um die Familie Schmidt zu beschreiben. Die Begeisterung für die Kühe, das ist schon nach wenigen Minuten zu erkennen, treibt Helga und Reiner Schmidt zusammen mit ihren vier Söhnen an, das Herdenmanagement, trotz guter Leistungen, immer weiter zu verbessern. Kuhbegeistert, das war Reiner Schmidt schon als Teenager. So stand für ihn schon früh fest, den elterlichen Gemischtbetrieb in einen Milchviehbetrieb umzuwandeln. Die Begeisterung übertrug sich auch schnell auf seine Frau, mit deren Hilfe er 1996 in den ausgesiedelten Offenfrontstall für 80 Kühe und 30 Jungviehplätze bauen konnte. „Für mehr Kühe erhielten wir damals keine Genehmigung. Dennoch war uns bei der Planung des Stalls klar, dass wir erweitern wollten. Dadurch konnten wir auch später noch einen Wartehof anbauen", erklärt uns Reiner Schmidt.

Nach zehn Jahren konnten Schmidts ihre Betriebsstätte auf 300 Kuhplätze erweitern, im Januar 2007 zogen sie mit ca. 220 Kühen in den neuen Stall ein.

„Da wir zeitlich und von den Stallplätzen her mit den Kühen voll ausgelastet waren, haben wir zum selben Zeitpunkt das Jungvieh auf einen anderen Betrieb ausgelagert. Leider hat sich dies bereits nach einem Jahr als Fehler herausgestellt, denn die Rinder wurden hier größtenteils einfach nicht besamt." Noch nach fünf Jahren kann man Reiner Schmidt ansehen, was dies für eine Katastrophe für den gerade aufstockenden Betrieb bedeutete. Aus der Not heraus, denn die Stallplätze sollten nicht leer stehen, kauften Schmidts insgesamt 70 schwarzbunte, abgekalbte Färsen in Osnabrück zu. „Obwohl wir zu diesem Zeitpunkt überwiegend Fleckvieh bzw. Fleckviehkreuzungen im Stall stehen hatten, haben wir uns aus finanziellen Gründen entschlossen in Osnabrück zu kaufen. Denn die OHG ermöglichte es uns, den Tierkauf auf 24 Monate fremd zu finanzieren. Da wir gerade erst den Stall frisch über unsere Hausbank finanziert hatten, war das für uns der beste Weg."

„Man darf sich aber nichts vormachen, die Tiere, die auf der Auktion angeboten werden, sind in der Regel nicht die besten Färsen, sondern die, auf die der Aufzuchtbetrieb verzichten kann", ist Helga Schmidt überzeugt. Derzeit wird die Hälfte der Jungtiere zu einem neuen Aufzüchter gebracht. Damit ihnen aber nicht noch einmal das Erstkalbealter aus dem Ruder läuft, steht jetzt in der Rinderherde ein Bulle.

31 Akh pro Kuh und Jahr

„Die Aufstockungsphase war natürlich mit einer Menge Arbeit verbunden. Das wollten und konnten wir nicht ewig durchhalten." Inzwischen arbeiten deshalb auf dem Betrieb neben dem Ehepaar Schmidt, die beiden ältesten Söhne, wovon der 2. Sohn für die Biogasanlage und das Füttern zuständig ist. Außerdem ein Mitarbeiter und ein rumänisches Ehepaar mit, die beim Melken und Boxenreinigen, Treiben der Tiere etc. helfen. Auch der dritte Sohn packt als Praktikant auf dem Hof mit an. „Unsere Söhne arbeiten aber noch nicht Vollzeit bei uns mit. Im Sommer helfen sie häufig mit unseren betriebseigenen Maschinen beim Lohnunternehmer aus. Das ist eine hervorragende Weiterbildung für die Jungs. Sie können dabei immer mal wieder über den betrieblichen Tellerrand schauen."

Nur weil jeder auf dem Betrieb seinen eigenen Verantwortungsbereich hat, werden für das Management der Kühe pro Jahr inzwischen nur noch ca. 31 h/Kuh (276 kg Milch/Akh) benötigt. „Gleichzeitig sind wir aber

1. Betriebsspiegel

Kühe	290
Leistung	9.700 kg
AK gesamt	5,1 (inkl. Biogas)

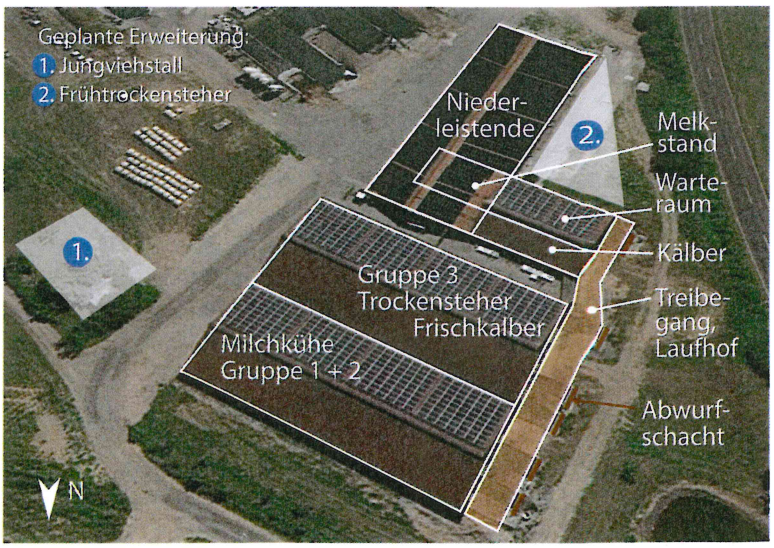
Reiner und Helga Schmidt haben die Verantwortungsbereiche im Stall klar aufgeteilt. *Fotos: Ostermann-Palz*

in der Lage, jede Arbeitskraft schnell zu vertreten. So könnte ich theoretisch auch Schlepper fahren, obwohl ich das aber gar nicht will. Mir macht die Arbeit im Stall mehr Spaß!", betont der Betriebsleiter.

Allerdings hat Schmidt das Besamen kürzlich an seine Frau abgegeben: „Meine Frau hat, als ich im vergangenen Jahr wegen einer Knieoperation im Krankenhaus lag, einen Eigenbestandsbesamer-Lehrgang gemacht. Nach einiger Zeit haben wir dann festgestellt, dass ihre Besamungsergebnisse deutlich besser waren als meine. Wirklich schade, dass wir das nicht schon früher festgestellt haben", bedauert Reiner Schmidt. Auch für die Datenübertragung und -auswertung aus dem Herdenkalender ist Helga Schmidt verantwortlich. Zum Aufgabenbereich der Betriebsleiterin gehört zudem die Kälberaufzucht.

TU führt Schmidt per Ultraschall durch

Reiner Schmidt ist zuständig für die erste Melkschicht und alle Arbeiten rund ums Herdenmanagement. So melkt er morgens zusammen mit der Melkerin die Kühe. Nach der Frühschicht, die um ca. 8.00 Uhr zu Ende ist, kümmert er sich dann um die Frischkalber. „Zu meiner täglichen Routine gehört es, bei den Frischkalbern Fieber zu messen und die Tiere auf Ketose zu testen." Zu Schmidts Routine gehört außerdem die Trächtigkeitsuntersuchung. Hierfür hat er sich eigens ein Ultraschallgerät angeschafft. „Wir wollten einfach noch schneller reagieren können, wenn die Kühe nicht aufgenommen haben", erklärt er seinen Kauf. Nach dem allmorgendlichen Fruchtbarkeitsmanagement widmet sich Reiner Schmidt eine seiner Leidenschaften: dem Klauenschneiden. So treibt er am Vormittag ca. 10 bis 15 Kühe in den Klauenstand. „Die Klauenpflege führen wir inzwischen komplett selber durch. Als der Klauenpfleger das letzte Mal da war, liefen anschließend sehr viele Kühe lahm, das hat uns nicht gefallen. Zudem bedeutet eine fremde Person im Stall einfach viel zu viel Stress für die Kühe. Deshalb übernehme ich das jetzt lieber selbst." ▶



Über den Treibegang sind alle Stallbereiche miteinander verbunden.

Freie Abende und Urlaub sind wichtig

Nachmittags melkt ein zusätzlicher Mitarbeiter zusammen mit der Melkerin und dem Treiber die Kühe. Aber nicht nur die Verteilung der Verantwortlichkeiten führt zu der hohen Arbeitseffizienz. Wichtiger sei, davon ist Schmidt überzeugt, dass „alle Hand in Hand arbeiten". So tragen alle Mitarbeiter gemeinsam die Informationen über bullige oder kranke Tiere zusammen. Schmidts haben sich hierfür ein eigenes System ausgedacht. Jede Kuh trägt neben ihren normalen Ohrmarken eine Marke mit einer vierstelligen Nummer. Sieht einer der Familienmitglieder oder Mitarbeiter eine bullige oder abgeblutete Kuh, zückt er sein Handy, tippt die Nummer ein und setzt dahinter ein festgelegtes Zeichen. So bedeutet z.B. „2313+", dass die Kuh mit der Nummer 2313 abgeblutet hat. Diese Zahlen-/Buchstabenkombination wird dann per Hand in das Stallbuch umgetragen. „Mit dem Mobiltelefon ist das einfacher als mit Zettel und Stift oder mit dem Palm. Vor allem haben alle ein Handy parat". Die Daten werden dann am Abend in das Herdemanagement-Programm eingetragen. „Wir sind uns bewusst, dass unser Management mit einem hohen Aufwand verbunden ist. Aber die handschriftliche Aufzeichnung ist sozusagen unsere Sicherungskopie, da können wir kein Tier übersehen", ist Reiner Schmidt überzeugt.

Alle Daten werden erst handschriftlich festgehalten und dann ins Herdenmanagement-Programm übertragen.

„Inzwischen sind wir mit Arbeitskräften inklusive Außenwirtschaft und Biogasanlage gut ausgestattet. Das war aber auch immer unser Ziel. Natürlich könnten wir den Betrieb mit drei Personen managen", erklärt Reiner Schmidt und seine Frau ergänzt: „Aber wenn ich immer arbeiten muss, kann der Stall zur Last werden. Für uns sind geregelte Arbeitszeiten, freie Abende oder auch Wochenenden wichtig." Auch neue Ideen entstehen nach Schmidts Ansicht nur, wenn man sich auch Zeit zum Nachdenken nimmt.

BILDER
www.elite-magazin.de/galerien

Ein bisschen unkonventionell ist sicherlich nicht nur die Arbeitsgestaltung der Familie Schmidt. Auch die Zusammensetzung ihrer Herde zeigt deutlich, dass sie wenig von allgemein „üblichen" Betriebsstrukturen hält. Denn die Herde ist ein wahres Potpourri der drei wichtigsten deutschen Rassen: So stehen bei Schmidts derzeit 131 schwarzbunte Holsteins, 37 Braunviehkühe und 75 Fleckviehkühe sowie ca. 40 Kreuzungen.

„Jede Rasse hat ihre Stärken. Die Holsteins geben viel Milch, die Braunvieh- und Fleckviehkühe haben gute Fundamente, zudem lassen sich die Fleckviehbullenkälber besser verkaufen. Die Kreuzungstiere sind eben eine Mischung dieser Eigenschaften und damit robust", zählt Helga Schmidt die Vorteile ihrer Herde auf. „Mit diesem Mix können wir auch nach dem Quotenende gut wirtschaften", ergänzt Reiner Schmidt.

„Früher in der Anbindung hatten wir nur schwarzbunte Kühe. Doch die Probleme mit dieser Rasse häuften sich. In einem Urlaub in Bayern wurden wir dann das erste Mal richtig auf Fleckviehkühe aufmerksam", erklärt der Betriebsleiter. In Ansbach kauften Schmidts dann erstmals Fleckviehtiere, eine neue Leidenschaft war geboren. Denn in den anschließenden Jahren wurden nicht nur Fleckviehkühe gekauft, auch alle Holsteins wurden mit Fleckviehvererbern gekreuzt. Auch die Vorteile der Rasse Braunvieh stachen für die beiden Vollblut-Milchviehhalter heraus, „es mussten einfach ein paar in unsere Herde". Bei der Aufstockung im Jahr 2007 kauften Schmidts dann in Osnabrück wieder Holsteins zu. So war der Rassemix komplett.

Die Kreuzungstiere (F1 aus Holstein und Fleckvieh) belegt Helga Schmidt mit einem Braunviehbullen, um den Heterosiseffekt ein zweites Mal nutzen zu können. Die reinrassigen Fleck- und Braunviehkühe werden wiederum mit Vererbern ihrer eigenen Rasse besamt. Bei den Holsteins schaut sich Helga Schmidt die Fundamente genau an. Zeigen die Schwarzbunten ein gutes Exterieur werden sie mit reinrassigen Holsteinbullen belegt, ansonsten mit Fleckviehvererbern. Bei den guten (Exterieur) Holstein- und Braunviehkühen setzt die Betriebsleiterin in den letzten Monaten zudem stärker auf gesextes Sperma. „Für schwarzbunte Bullenkälber gibt es kein Geld mehr, daher macht der Einsatz für unseren Betrieb Sinn."

Dass die Rassenvielfalt aber auch Managementprobleme mit sich bringen kann, ist Reiner Schmidt bewusst. „Sicherlich ist immer mal wieder eine Fleckviehkuh dabei, die zum Ende der Laktation hin schneller verfettet als ihre Kolleginnen. Dann muss ich gegensteuern und sie früher trockenstellen. Da benötigen unsere Kühe sicherlich etwas mehr Aufmerksamkeit. Im Großen und Ganzen bieten die drei Rassen aber mehr Vor- als Nachteile", ist Reiner Schmidt felsenfest überzeugt.

Sandwaben in den Liegeboxen

Tierwohl, Kuhkomfort: Auch diese Worte bekommen im Stall von Schmidts eine ganz neue Bedeutung. „Ich nehme mir viel Zeit um unsere Kühe zu be-

obachten. Wie verhalten sie sich, wie reagieren sie auf Veränderungen im Stall. Für mich ist es wichtig, dass so wenig Stress wie möglich für die Tiere entsteht", erklärt Reiner Schmidt.

Oberste Priorität hat für ihn, Rangkämpfe zu vermeiden. Um dies zu erreichen, wurden die hochlaktierenden, alten Kühe von den hochlaktierenden Jungen (Gruppe 1 und 2 siehe Übersicht) getrennt. Erst ab dem 180. Laktationstag sind alle Kühe zusammen in einer Gruppe. „Aber auch dann versuchen wir den Stress für die Färsen zu minimieren und stallen die Kühe immer in Kleingruppen um", erklärt Schmidt sein Konzept. Auch die niedertragenden und hochtragenden Kühe sowie die Frischlaktierer, die jeweils nebeneinander in einer Strohgruppe untergebracht sind, werden nur „schonend" umgetrieben. „Diese Gruppen sind nur durch ein Tor getrennt, so dass die Kühe einfach weiter wandern und dennoch nicht vollständig aus ihrem Gruppenverband gerissen werden."

Um jeglichen Stress für die Kühe zu vermeiden, haben Schmidts schon bei der Planung des neuen Stalls darauf geachtet, dass die Größe der Tiergruppen zum Wartehof passt. „Der Wartehof war ja vorhanden, deshalb haben wir darauf geachtet, dass immer 71 Kühe in einer Gruppe stehen. Bei einem Durchsatz von 80 Kühen im Melkstand, muss keine Kuh länger als 45 bis 50 Minuten im Wartebereich bleiben", so die Betriebsleiterin. Hinzukommt, dass jeder Kuh, egal ob jung oder alt, jeweils ein Liege- und ein Fressplatz zur Verfügung steht, „da gibt es für uns keine Ausnahme. Eine Belegung über 100 % gibt es nicht!"

Als i-Tüpfelchen des Kuhkomforts haben sich Schmidts beim Bau des Stalls für einen Doppel-Zweireiher ohne gegenständige Liegeboxen entschieden. „Der Grund die Kühe nur noch Schwanz zu Schwanz aufzustallen, war, dass rangniedere Kühe, trotz ausreichendem Platz im Kopfbereich, aufstehen wenn sich gegenüber eine Ranghohe hinlegt. Aber nicht nur die Aufstallung ist ganz auf die Bedürfnisse der Kühe abgestimmt. Auch die Boxen sind mit vollem Komfort ausgestattet. Denn Schmidts haben in die Boxen mit Sand gefüllte Wabengummimatten eingebaut. Insgesamt wurden pro drei Boxen 1 m³ Sand verwendet. Auf dieser Sandlage streuen die Betriebsleiter jede Woche eine dicke Stroh-Kalk-Matte. „Aus den Boxen wird nur wenig Sand ausgetragen, das ist nicht so viel, dass unser Güllesystem darunter leiden würde, aber ausreichend um den Kühen wieder Halt auf der glatten Lauffläche zu geben. Damit haben wir mit den Sandwaben gleich zwei Probleme auf einmal gelöst", freut sich Helga Schmidt. Um den Komfort zu komplettieren, bieten Schmidts den Kühen täglich Auslauf. So können sie zwischen den Melkzeiten den Treibeweg als Laufhof nutzen.

Die Wabengummimatte in den Liegeboxen ist mit Sand aufgefüllt.

Die Herde von Helga und Reiner Schmidt ist ein wahrer Rassemix. Neben Holsteins, Fleckvieh- und Braunviehkühen sind auch Kreuzungstiere vertreten.

Jungviehstall schon im „Kopf"

Das alle diese Maßnahmen zur Förderung des Tierwohls aufgehen, zeigen die guten Leistungsdaten, die Schmidts trotz der Aufstockung und des Zukaufs erreichen konnten. So geben die Holsteinkühe 9.916 kg Milch, die Fleckviehtiere 8.836 kg und das Braunvieh 9.014 kg. Die Lebensleistung mit 3,2 Laktationen reicht Schmidt jedoch bei weitem noch nicht aus. Um diese nach oben zu bekommen, möchte er im nächsten Jahr einen Jungviehstall errichten und dann die Jungviehaufzucht wieder komplett selbst übernehmen. „Wir wollen die Qualität des Jungviehs wieder selbst beeinflussen und die Färsen stärker selektieren. Das Ziel ist, nur noch mit den besten Tieren der Nachzucht zu melken." In einem weiteren Schritt möchten Schmidts auch den Kuhkomfort für die Frühtrockensteher verbessern. Deshalb möchten sie eine weitere „Wellness-Oase" für diese Tiergruppe schaffen. „Ich stelle mir einen hellen, luftigen Kompoststall vor."

Bleibt die Frage, wie sich solche Wachstumsschritte auf Dauer finanzieren lassen. „Natürlich haben wir in den vergangenen Jahren enorm investiert. Wichtig ist es deshalb immer in Kontakt mit der Bank zu bleiben." Kontakt bedeutet aber für Schmidt nicht nur, dass er ab und zu Unterlagen einreicht. Nein, mit seiner begeisternden Art, hat er es sogar zu Wege gebracht, dass die Banker bei ihm ein Praktikum machen. „Bei uns hat der Vorstandsvorsitzende unserer Bank eine Melkzeit mitgemolken. Zum Melken hat ihn sein Chauffeur gebracht", schmunzelt Schmidt. Danach mussten alle Bank-Mitarbeiter, die landwirtschaftliche Kunden betreuen, einen Tag bei Schmidts mitarbeiten. Eine bessere Werbung für die Milchproduktion gibt es wohl kaum!

B. Ostermann-Palz

online-service

Web-Infos rund um die Milchviehhaltung

Melktechnik/Hygiene

BouMatic
Was für BouMatic wirklich zählt, sind Ihre Kühe.
Schauen Sie rein bei:
BouMatic.de

System Happel®
„MELK- KÜHL- TIER- & STALL- TECHNIK"
DAIRY-FARM-SOLUTIONS
WWW.SYSTEM-HAPPEL.DE

GEA
Ideen werden Erfolg
www.gea-farmtechnologies.com

Zitzengummiwechsel mit 80% Zeitersparniss
www.Komplett-Tausch.de
Tel. 04559-98502 · Fax 04559-98501

WARUM
UNNÖTIG GELD AUSGEBEN FÜR DEN KAUF NEUER MELKZEUGE?
Entscheiden Sie sich einfach für unseren preisgekrönten Melkzeug-Austausch-Service
milkrite® feel the difference
Tel.: 0151 64 95 56 24
www.milkrite.de

SiliconForm
www.siliconform.com
☎ 08245 - 614

Futtermittel

AGRI VITA Spezialfutter
SPEZIALFUTTER JETZT AUCH IM ONLINE SHOP
www.agri-vita.de
Carl-Benz-Straße 15 | 26655 Westerstede
Tel: 04488-764430 | info@agri-vita.de

Biomin®
Natürlich im Futter
www.biomin.net

Milkivit
www.milkivit.de

VILOMIN®
ProtiSpar
Ihr Einsparpotential - mind. 0,5 kg Soja- oder Rapsschrot! Kuh/Tag
www.vilomix.com/protispar

Genetik/Zucht

DENKAMILK Milchaustauscher
• Hohe Qualität
• Sicherheit
• Leistung
DENKAVIT
www.denkavit.de

Twoplus & Normande!
www.twoplus.info • Tel. 06567-960969

Die Milchkuh von morgen wird jeden Tag geboren!
SPRAYFO
www.sprayfo.de

Tiergesundheit

ECOLAB®
KOMPETENZ UND ERFAHRUNG IN DER STALL- UND TIERHYGIENE
SAUBERE BETRIEBE ▪ GESUNDE TIERE ▪ GESICHERTER ERTRAG
www.tierhygiene.info

Beratung

Uwe Schmidt mmb
Milchviehmanagementberatung
www.mmb-milchkuh.de

Stallbau/Einrichtungen/Zubehör

AGROTEL®
Windschutztore
Seitenwandaufrollsysteme
AGROTEL GmbH · info@agrotel.eu · www.agrotel.eu
Tel.: +49 (0) 8503 / 914 99-0 · Fax: +49 (0) 8503 / 914 99-33

www.jourdain.de
JOURDAIN
WELTWEIT DIE N°1 FÜR STALLEINRICHTUNGEN

Schalungssteine aus Schwerbeton
System Pallmann N+F
Güllegruben, -kanäle, Keller
Qualität - Stein auf Stein.
PALLMANN BETONWERK
www.betonwerk-pallmann.de

strautmann
Die optimale Fütterungstechnik für jeden Betrieb!
www.strautmann.com

Sie stehen auf Qualität!
Spaltenboden
SUDING®
Stallbau | Herausforderung | Erfahrung
www.suding.de