

Leidenschaftlicher Viehzüchter schwört auf „Robotex“!

Der leidenschaftliche Fleckvieh-Züchter Franz Josef Brandl in Kastlmühle / Lam sah sich den Arbeitsablauf beim Melken an und war dann überzeugt: „Auf dem Markt gibt es derzeit nichts Vergleichbares für den Robotex von Happel!“ Für ihn ist die relativ einfach aufgebaute Technik mit dem „Robotex-Ausmelkarm“ das „Non plus Ultra“. Überzeugt hat ihn auch, dass Happel der einzige Hersteller ist, der seit Jahren ca. 30 % seiner verkauften Melktechnik als Umbauten installiert; bei den Mitbewerbern würden meist nur neue Installationen verkauft. Viele bestehende Melkstände werden mit Happel-Technik um- oder aufgerüstet.



Der bekannte Fleckviehzüchter, Franz Josef Brandl, will auf die gute Melktechnik von Happel nicht mehr verzichten.



Der 2x4 Happel-Melkstand ist für Bauer Brandl das „Non plus Ultra“ der Melktechnik.

Lage:

Typischer Futterbaubetrieb im Lamer Winkel auf einer Höhenlage von 570 m über NN. Ein etwas raues Klima auf sandigen Lehmböden lässt dank der hohen Niederschlagsmengen von 950 mm pro Jahr 4 gute Silageschnitte zu. Einige extreme Hanglagen werden nur 2–3 mal meist zur Heuwerbung genutzt.

Neben dem Betriebszweig Forst werden seit 1993 sechs neu geschaffene Ferienwohnungen vermietet. Urlaub auf dem Bauernhof gibt es auf der Kastlmühle schon seit 4 Generationen, und wird derzeit hauptsächlich von Irmgard Brandl sen. geführt. Der Baby- und Kleinkinderbauernhof im Bayerischen Wald, der auch das Prädikat Gesundheitshof führt bietet Nichtraucherwohnungen mit Massivholzmöbeln und kompletter Babyausstattung an.

Franz Josef Brandl hat einen Boxenlaufstall mit Tiefboxen gebaut. Seitdem konnte er die Milchleistung von 7.300 auf 9.500 Kilo steigern. Früher war dies ein reiner Weidebetrieb, seit dem Stallneubau wird auch das Jungvieh im Stall gehalten. Trächtige Kalbinnen und trockenstehende Kühe sind im Sommer auf der Weide. Seit dem Einzug wird nur noch Ganzjahressilage gefüttert: Silage wird mit einem Siloschneidkamm aus dem Fahrsilo entnommen und mit einem Querförderband im Stall verteilt.



Hell und luftig präsentiert sich der neue Brandl Milchviehstall; Das Rundbogen-Freßgitter ermöglicht den Durchgang an jeder Stelle.



Ein Gitterrost über dem Gülleabwurfschacht ermöglicht einen stufenlosen Zugang zum Melkstand.

Gefüttert wird Grassilage und Silomais, 2 kg Körnermais, 1 kg Getreide, 2 kg MLF II sowie auf dreimal täglich verteilt insgesamt 3 kg eingeweichte Trockenschnitzel pro Kuh. Etwas Heu wird separat zugeteilt.

Diese Mischung muss für eine tägliche Milchleistung von 24 Kilo reichen. Für höhere Leistungen gibt es Milchleistungsfutter II, wobei beim Eiweiß mit 0,6 kg vorgehalten wird. Das Kraftfutter pro Kuh wird auf täglich 10 Kilo begrenzt, auch wenn einzelnen Kühen rechnerisch mehr zustehen würde. Sämtliche Kraftfuttermengen werden händisch in 4 Gaben pro Tag mit mindestens 1 Stunde Zeitabstand verabreicht. Trockenstehende Kühe bekommen zwei Drittel Heu, ein halbes Kilo Stroh und nur ein Drittel der Laktierenden-Mischung.

Der zwei Meter breite Lichtfirst ist starr montiert, wobei 24 Zentimeter Öffnung ganzjährig für genügend Luftaustausch sorgen. Hubfenster waren dem Landwirt zu teuer; hier will er feste Rahmen mit Plexiglas zimmern, die im Winter zugemacht und im Frühling wieder geöffnet werden. Damit das Tränkewasser im Winter beim Außenklimastall nicht einfriert, werden die Tränkebecken an Kältetagen mit einem Heizstab aufgewärmt. Die Trogtränken auf der Kuhseite sind mit einem Bi-Metall ausgestattet, die bei Frostgefahr das Wasser durchlaufen lassen. Die Laufgänge sind mit einer Antrittstufe vor dem Fressgitter ausgestattet und in Beton ausgeführt. Der Kotschieber läuft untertags alle drei Stunden automatisch; zur Fütterungszeit wird er händisch betätigt und nachts bleibt er ausgeschaltet. Über dem Melkstand, wo man den gesamten Stall überblickt, soll noch ein Büroraum eingerichtet werden. Auf der Südseite des Stalles will Brandl für die Kühe noch einen Auslauf schaffen; ansonsten wird künftig auf Weidegang verzichtet.

Beim Melken besichtigt!

Vor einigen Jahren hatte bei einer Veranstaltung des Zuchtverbandes ein Referent über seine Erfahrungen mit der Melktechnik von Happel berichtet: Brandl hatten die Aussagen beeindruckt und so beschloss er, einen Happel-Melkstand anzuschauen.

Er blieb gleich zum Melken da und war von der Arbeit dermaßen begeistert, dass er beschloss, auf den Kauf einer gebrauchten Anlage zu verzichten und das Schonmelksystem „S90“ mit Robotex anzuschaffen.

Brandl: „Ich war hin und weg, wie hervorragend und einfach diese Technik aufgebaut ist!“ Das System habe hervorragend funktioniert; so etwas habe er immer schon gesucht. Und weil der „Robotex“ das „Non plus Ultra“ war und nichts Vergleichbares auf dem Markt vorhanden sei, nahm er die relativ hohen Kosten für den Robotex in Kauf.

Wichtig bei der Planung war ihm, großzügige, angemessene Maße bei den Liegeboxen, den Lauf- und Übergängen sowie am Fressgitter, und dass die Kühe gerade in den Melkstand hinein laufen können.

Auch der Blickkontakt zum Vieh im Warteraum während des Melkens war dem Landwirt von großer Bedeutung.

Weil der Abwurfschacht des zweiten Schiebers sich vor dem Melkstand befindet, endet dort die Schieberbahn. Als Abdeckung wurde ein Gitterrost eingebaut, so dass die Tiere trotzdem ohne Stolperschwelle in den Melkstand gelangen können.

Heute würde er eventuell den Melkstand anders platzieren, dann könnte er beide Schieberbahnen ganz durchlaufen lassen und würde sich einen zweiten Gülle-Abwurfschacht ersparen. Weil Brandl früher seine Kühe auf der Weide gehalten hatte, machte ihnen das Überqueren des Gitterrostes keine großen Probleme. Lediglich Jungkühe müssen die Begehrbarkeit des Rostes erst lernen. Als Brandl seinen Stall baute, war dies die erste Anlage, die Happel im Bayerischen Wald einbaute; mittlerweile arbeiten bereits sieben Happel-Anlagen in diesem Gebiet. Für die Betreuung haben die Happel-Betriebe einen sehr kompetenten Service-Mann an der Hand, der fachlich sehr fit, zuverlässig erreichbar ist und per Handy verständlich erklären kann, was im Notfall zu tun ist.

Nur gute Erfahrungen machte der Landwirt mit dem Ausmelkarm „Robotex“ und der automatischen Melkzeugabnahme.

Lag der Zellgehalt beim Einzug bei rund 210.000 so sank er nach vier Monaten auf rund 100.000 Zellen.

Seit dem Einzug hat es nur noch zwei Euterentzündungen gegeben; die traten bei Jungkühen auf und waren „ansaugbedingt“. Nur zwei ältere Kühe haben etwas länger gebraucht, bis sie sich an das neue Melksystem gewöhnt hatten, doch auch die beiden lassen sich jetzt mit der automatischen Technik problemlos und gründlich ausmelken.

Frischabkalber kommen bereits in der nächsten Melkzeit in den Melkstand: Für die Biestmilch-Entnahme braucht nur ein Schlauch entfernt und ein Eimer dazwischen geschaltet werden; das vollautomatische Ausmelken und Abnehmen kann auch hierbei genutzt werden. Auf Tiererkennung und Milchmengenmessung hat Brandl bewusst verzichtet, denn eine monatliche LKV-Milchkontrolle müsse reichen.

Wichtig ist ihm die automatische Melkzeugabnahme; ein Kontrollgriff nach dem Melken reicht ihm aus. Damit vergewissert sich der Bauer, dass das Euter auch wirklich leer gemolken ist. Oberstes Zuchtziel ist für den leidenschaftlichen Fleckvieh-Züchter die „großrahmige, leicht zu melkende und einfach zu handhabende Kuh“. Es müsse nicht die „Turbo-Kuh“ sein: Es reiche vollkommen

aus, wenn sie nach dem Kalben mit 35- 40 Kilo Milch einsetzt und diese Leistung in einer flachen Laktationskurve möglichst lange hält.

Mit Festliegen seiner frisch gekalbten Kühe hat der Landwirt seit dem Einzug in den Laufstall keine Probleme mehr: Er führt dies darauf zurück, dass die Kühe separat gehalten, rohfaserreicher gefüttert werden können und mehr Bewegung haben.

Wenn eine hochträchtige, stets gefräßige Kuh sehr zur Verfettung neigt, wird sie auch mal früher als üblich trocken gestellt und mit einer heureichen Ration kann eine extreme Verfettung wirksam verhindert werden.



Seit Jahren ist die Leistung des Milchviehs der Familie Brandl kontinuierlich angestiegen.