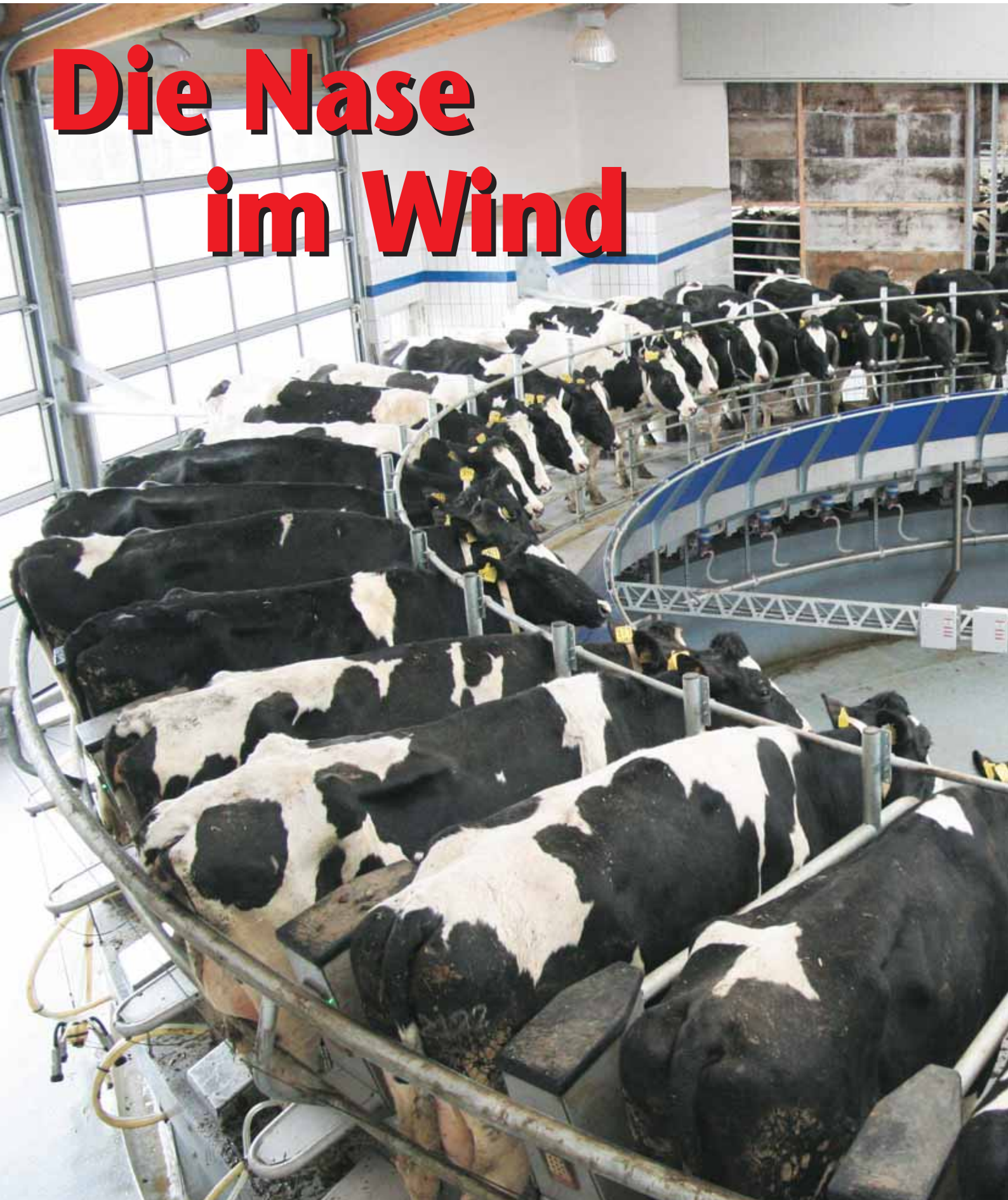


Die Nase im Wind





Christiane und Claus Luerßen sind mit ihrem neuen Stall bisher sehr zufrieden. Gleiches gilt auch für das 50er-Außenmelker-Karussell.



Betriebsentwicklung In Uthlede, einem Dorf zwischen Bremen und Bremerhaven, weht immer eine steife Brise. Und auch auf dem Milchmarkt weht einem der Wind derzeit ins Gesicht. Dennoch setzen Christiane und Claus Luerßen auf starkes Wachstum. Wir stellen ihren neuen Stall für 800 Kühe vor.

Für Claus Luerßen scheint es nur eine Richtung zu geben: nach vorne. Auch wenn die Milchpreise im Moment eine Katastrophe sind, verzagt der Milchviehhalter nicht. Jetzt, wo viele überlegen, wie es weitergeht, hat er für seinen Betrieb eine klare Antwort: Wachstum.

Im Februar 2007, als die Milchpreise im Aufwind waren, haben Claus und Christiane Luerßen mit dem Bau ihres neuen Stalls begonnen. Einem Stall, in dem im Moment 620 Milchkühe aufgestellt sind, von denen 570 Milch geben, und der für 800 Tiere ausgelegt ist.

Melken im großen Rund

Das Herzstück der Stallanlage bildet ein 50er-Außenmelker-Karussell (Boumatic). Vom runden Melken ist Luerßen angetan. Die Melktechnik arbeitet ohne mechanische Stimulation. „Das Melken geht erstaunlich schnell. Wir haben viele Kühe mit Melkzeiten unter drei Minuten.“ Die Abnahme erfolgt schon bei 300 g Milchmenge. Gemolken wird mit einem Melkvakuum von 44 kPa. Der Durchsatz liegt bei rund 220 Kühen in der Stunde, ge-



Der Betrieb befindet sich im nassen Dreieck zwischen Bremen, Cuxhaven und Hamburg.



Drei Melker teilen sich die Arbeit am Karussell: Der Erste bereitet vor, der Zweite setzt das Melkzeug an, der Dritte dippt.

rechnet vom Eintreiben des ersten bis zum letzten Tier und das bei einer durchschnittlichen Leistung von 10 000 kg und einem Tagesgemelk von 31 kg. Dabei sind der zu melkende Krankenstand und die Reinigung nicht eingerechnet. Für das Abendmelken benötigen die Melker 2,5 Stunden für 570 Kühe. Jede Minute betreten vier Aspirantinnen für den Milchentzug das Rondell. Die Spermilchgruppe wird abends nicht gemolken. Die Tiere werden in verschiedenen Gruppen in das Karussell getrieben. Zuerst kommen die Niedrigleistenden und zum Schluss die Frischabgekalbten und die Tiere, die antibiotisch behandelt worden sind. Auf die beiden Letztgenannten hat der Herdenmanager beim Melken einen genauen Blick. Beim Durchsatz ist nach oben hin noch Luft, meint Luerßen: „Im Moment müssen wir noch von Hand das Fortbewegen des Treibers auslösen. Aber eine neue Steuerung in Kombination mit der Drehgeschwindigkeit des Karussells ist in Vorbereitung. Das bringt sicher noch einmal rund zehn Prozent mehr Durchsatz“, ist Claus Luerßen überzeugt.



▲ Das Melkhaus mit dem Wartehof von außen. Die Außenanlage solle man sich bitte mit einem Rasen vorstellen, erläutert Luerßen.



◀ Der Vorwarte Hof ist für 250 Kühe ausgelegt. Der Treiber ist an die Geschwindigkeit des Karussells angepasst.

Der Vorwarte Hof ist für 250 Tiere ausgelegt und mit einem dreiprozentigen Gefälle versehen. Drei Ventilatoren sollen später noch vom Melkstand in den Warte- raum blasen. Außerdem ist ein Rolltor geplant, das das Melkgebäude in der melkfreien Zeit zum Warte- raum hin abschließt, um das Auskühlen des Melk- standraumes zu verringern und Frostsicherheit zu gewährleisten. Jedem Tier stehen rechnerisch 1,7 m² Platz beim Warten zur Verfügung. „Wichtig ist, dass die nächste Gruppe frühzeitig geholt wird.

Nichts kostet so viel Zeit, wie das Warten auf eine Gruppe, die noch auf dem Weg zum Vorwarte Hof ist“, erläutert der 48- jährige Betriebsleiter.

Die Arbeit im Karussell ist zwischen drei Melkern einer Schicht aufgeteilt. Jeder kennt seinen Part: Der Erste bereitet die Tiere vor, melkt vor und macht die Zitzen sauber, am zweiten Melkplatz wird nur das Melkzeug angehängt. Die dritte Melk- kraft dippt die Kühe, macht die Nachkontrolle und ist für den Gruppenwechsel zuständig. Entscheidend sei, dass jeder sei-



Die Liegeboxen sind als Stroh-Kalk-Matratze ausgelegt und werden zwei bis dreimal pro Woche gereinigt und gepflegt.



Viel Licht und Luft kommt durch die offene Stallseite herein. Auf der gegenüberliegenden sind Curtains als Windschutz angebracht.



▲ Die planbefestigten Laufflächen sind betoniert und mittels Besenstrich strukturiert. Luerßen würde heute Längsrillen fräsen.

► Der Stall hat eine Futterachse für vier Gruppen. Drei Stallabteile sind bis jetzt mit 570 Tieren belegt.

nen Arbeitsbereich habe und diesen konsequent ausfülle.

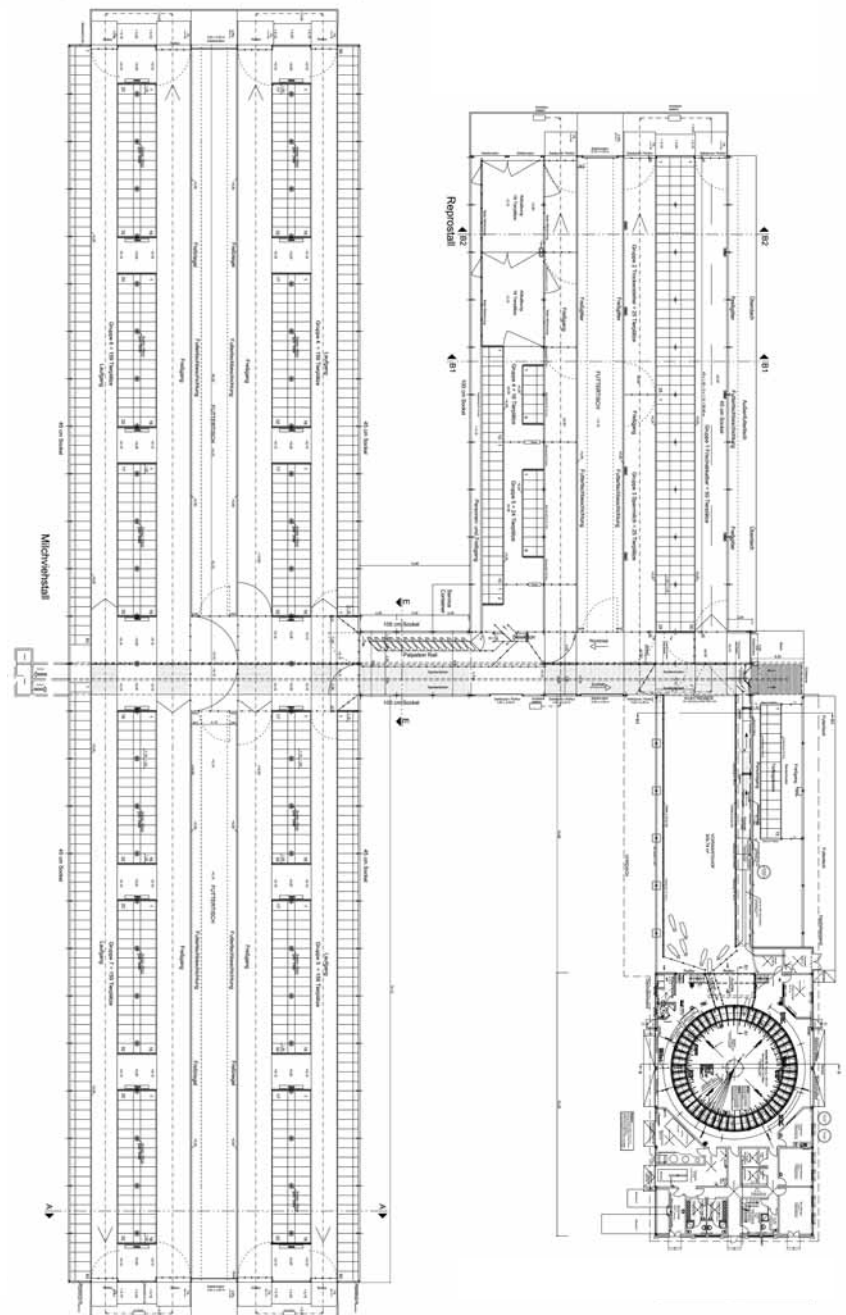
Im Rücktrieb befindet sich ein Modul, mit dem sich Klauenkrankheiten frühzeitig erkennen lassen sollen (Stepmetrix). „Unser System ist darauf angewiesen, dass die Tiere gut laufen können. Wir erhoffen uns von der Technik eine schnelleres Erkennen von Klauenkrankheiten, weil wir systematisch alle acht Stunden das Laufverhalten damit prüfen und uns so nicht mehr auf Zufallsbefunde verlassen.“ Größere Klauenprobleme hat er derzeit keine im Bestand. Im Anschluss befinden sich zwei Separationen, über die zu behandelnde und brünstige Tiere aussortiert werden können.

Platz, Licht und Luft

Der Kuhplatz kostete ohne Siloplatte und Güllebehälter inklusive Erschließung und Hofbefestigung 2500 € netto. Insgesamt haben die Luerßens 2,4 Mio. € investiert, mit Güllelagerung und Fahrsilos (8000 m²). Bisher ist ein Güllelager mit einem Fassungsvermögen von 5600 m³ gebaut. Genehmigt sind 9200 m³. Außerdem hat er die Anschlüsse für eine Biogasanlage ans Stromnetz schon vorgesehen. Die soll rund 250 kW leisten und später die Gülle verarbeiten. Das ist aber erst in einem zweiten Schritt voraussichtlich 2010 geplant. „Jetzt muss erst einmal Routine in die Produktionsabläufe rein“, so Luerßen. Und in Zeiten schlechter Preise müsse man auf ausreichend liquide Geldmittel achten.

Die Stallhülle steht auf einem 40 cm breiten Streifenfundament. Die Innenstützen sind durch Punktfundamente gesichert. Der Betrieb liegt nah an der Küste und da

Stallplan von Christiane und Claus Luerßen





Im nassen Dreieck entsteht ein neues Milchzentrum

In der Region zwischen Bremen, Cuxhaven und Hamburg tut sich einiges. Die Strukturen in der Milchviehhaltung haben sich dort in den letzten Jahren teilweise dramatisch verändert. Cuxhaven ist mittlerweile der milchstärkste Landkreis Deutschlands. Über ein Viertel der gesamten in Niedersachsen produzierten Milch kommt aus

dem „nassen“ Dreieck. Und ein Ende des Wachstums ist nicht abzusehen. Schon jetzt halten ein Viertel der Betriebe in der Region mehr als hundert Kühe, Tendenz steigend. Experten gehen davon aus, dass im Weser-Ems-Dreieck, demnächst die Schwelle von 1 Mrd. kg Milcherzeugung überschritten wird. – mp –

weht teilweise eine steife Prise. „Wir liegen in Windschutzzone 4 und die Punktfundamente waren allein schon daher notwendig, dass uns das Dach nicht abhebt“, sagt der Bauherr. Er plante den Stall gemeinsam mit dem Innovationsteam Christiane Brandes.

Das weiße Trapezblechdach hat eine Neigung von 23 Grad. Der Dachüberstand beträgt 1 m, damit es nicht in den Stall hineinregnet. Die Traufhöhe liegt bei 4,50 m. Im Moment ist der Stall an der Nordostseite offen, aber aufgrund der Windsituation hat Luerßen auf der Südwestseite (Wetterseite, Schlagregen) Curtains anbringen lassen.

Eine Zwangslüftung ist seit dem Einzug im Dezember noch kein Thema. „Im Stall ist eine ordentliche Thermik. Aber wir wissen natürlich noch nicht, wie es sich im Sommer darstellt. Sollte es zu warm werden, dann besteht immer noch die Möglichkeit, Ventilatoren einzubauen.

Die planbefestigten Laufgänge sind betonierte und mittels Besenstrich mit einer Struktur versehen. „Im Nachhinein würden wir vielleicht auf den Besenstrich verzichten und auf Beton mit nachträglich eingefrästen Längsrillen setzen, um eine griffige Lauffläche zu erhalten, aber den Klauenabrieb zu vermindern“, meint der Betriebsleiter.

Laufgangbreite Schieber sorgen für Sauberkeit. Am Fressgang haben die Tiere mit einer Gangbreite von 4,25 m ausreichend Platz zum Fressen und zum Ausweichen, falls nötig. Gleiches gilt für die Zwischengänge im Dreireiher. Hier sind die Tränken platziert und mit einer Breite von 4,50 m lässt sich der Durchgang von saufenden Tieren nicht blockieren. Insgesamt vier Tränken mit einer Länge von 2,50 m hat Luerßen je 160 Tiere (eine Gruppe) eingeplant.

Der mittige Futtertisch hat eine Gesamtbreite von 6 m.

Die Laufgänge zwischen den Liegeboxenreihen sind mit 3,25 m ebenfalls großzügig ausgelegt. Ausreichend Platz herrscht auch in den Liegeboxen. Mit einer Breite von 1,20 m und einer Länge von 2,50 m (gegenständig) bzw. 2,90 m (wandständig) entsprechen sie den derzeitigen Empfehlungen für Holsteinkühe. Die Tiere liegen auf einer Stroh-Kalk-Matratze.

Gleiches gilt für die Tiere im Krankenstall. Der Abkalbbereich, der sich wie der Krankenstall in einer Linie zu Wartehof und Melkstand befindet, ist hingegen als Strohbett ausgelegt.

Luerßen ist mit seinem Stallkonzept bisher sehr zufrieden. „Wir haben den Wind außerhalb des Dorfs etwas unterschätzt. Aber ich denke, dass bekommen wir auch

Betriebsspiegel Rischenhof KG, Uthlede

Familie: Claus und Christiane Luerßen, 3 Kinder Catharina (21 J.), Corinna (19 J.), Claus (16 J.)

Standortverhältnisse

Bewirtschaftete Fläche inkl. Vertragsanbau: 270 ha
davon Silomais: 120 ha
davon Grünland: 150 ha

Milcherzeugung

2008: 2 900 000 kg
2009: 6 500 000 kg
2015: (Ziel) 10 000 000 kg

Milchviehhaltung

Kühe: 620
Jungrinder: 220
Gleitender Durchschnitt: 10 438 kg Milch, 3,97 % Fett, 3,41 % Eiweiß
Laktationstage: 166
Kühe 1. Laktation: 60 %
Erstkalbealter: 26 Monate
Ø Lebensleistung (abgegangene Kühe): 30 784 kg
Remontierungsrate: 22 %
Zwischenkalbezeit: 403 Tage

Fütterung

Grundfutter: Silomais, Grassilage (5 Schnitte), Stroh
Krafftutter: Sojaschrot, Rapsschrot, Maisschrot, Getreideschrot
Nebenprodukte: Trockenschnitzel, Biertreber
Sonstiges: Geschütztes Futterfett, Mineralstoffe, Kalk, Harnstoff

Personal

Familien-AK: 1,2 (0,9 plus 0,3)
Fremdarbeitskräfte: 5
Auszubildende: 0,7
Teilzeitkräfte: 4 x 0,3
Arbeitsproduktivität: 800 000 kg Milch / AK

Leistungsdate Durchschnitt der letzten Jahre



Die Separation erfolgt über zwei Separationstore. Sowohl die kranken als auch die zu besamenden Tiere werden sortiert.



Die Abkalber werden auf Stroh gehalten und befinden sich auf einer Achse mit dem Melkzentrum.

in den Griff.“ Das Jungvieh und die Kälber hat Luerßen am alten Standort belassen.

Sollte er den Kuhstall einmal erweitern, so wird er dies auf der Nordostseite des Stallkomplexes tun. Das heißt, hier würde das schon vorhandene Stallgebäude noch einmal gedoppelt werden.

Gefüttert wird eine totale Mischration über den Futtermischwagen. Zusätzliche Kraftfütterationen sind nicht notwendig, da die Tiere in Leistungsgruppen eingeteilt sind. Derzeit sind es zwei: Hoch- und Niederleistende.

Momentan stehen dem Betrieb 270 ha Futterfläche zur Verfügung. „Die Fläche reicht nicht aus, um die gesamte Gülle auszubringen. Daher haben wir Abnahmeverträge mit Ackerbaubetrieben geschlossen“, erläutert Luerßen.

Arbeitskräfte wichtiges Thema

Etwas mehr als acht Arbeitskräfte inklusive des Betriebsleiterehepaars sind im Betrieb tätig. Neben einem Herdenmanager sorgen eine Betriebsleiterassistentin, drei Arbeiter, drei Teilzeitmelker, ein Schlosser und eine Auszubildende dafür, dass der Betrieb rund läuft. „Ich habe das am Anfang in dem neuen Stall nicht geglaubt, aber das Thema Personal und Personalführung beschäftigt mich und meine Frau am meisten“, sagt der Betriebsleiter. Es ist für das Betriebsleiterehepaar derzeit die größte Herausforderung, die Mannschaft „auf Kurs“ zu bringen. „Wir feilen noch an den Abläufen. So hatten wir z. B. zwischen zwei Melkergruppen einen Arbeitszeitunterschied von bis zu 45 Minuten während einer Melkzeit. Das geht



Fotos: Pahlke

Luerßen untersucht mit seinem Herdenmanager Renke Garrelts die TMR. Garrelts kümmert sich um alles, was mit den Kühen auf dem Betrieb zu tun hat.

nicht.“ Mittlerweile liegen die Schwankungen nur noch bei fünf bis zehn Minuten. Zuvor hat man in Teamsitzungen und mithilfe von angefertigten SOP (Standard-Operation-Protokolle) die Abläufe immer mehr in den Griff bekommen. Melkabläufe, Fütterungsanweisungen, Krankenbehandlungen, Fruchtbarkeitsprogramme, Wartungspläne sind schriftlich fixiert und werden von allen Mitarbeitern standardisiert abgearbeitet.

Die derzeitige Quotenausstattung liegt bei 4,5 Mio. kg. Für 2009/2010 ist eine Produktion von 6,5 Mio. kg geplant. Den Kühen wird dreimal am Tag die Milch entzogen. Unter betriebswirtschaftlichen Aspekten ist das bei einem Milchpreis

von 19 Cent grenzwertig, da die variablen Kosten für zusätzliches Kraftfutter und Melken über die zusätzliche Milch kaum noch gedeckt werden.

Beim Abendmelken werden die kranken Tiere nicht gemolken. „Das steigert die Arbeitsqualität, da der Herdenmanager nicht bis zum Schluss bleiben muss. Da er beim Frühmelken erst um sechs wieder im Melkstand sein muss, ist das eine echte Erleichterung“, sagt Luerßen. Der Herdenmanager ist daher bis 17 Uhr mit allen Behandlungen und Besamungen durch. „Um zehn Uhr abends schiebe ich oder einer der Melker noch einmal bei allen Tieren das Futter vor und dann machen wir gedanklich die Stalltür zu“, sagt der Betriebsleiter. (mp)