



Vorsprung durch Wissen

Mit unserem Fachblatt „Rund ums Rind“ möchten wir Sie nun zum dritten Mal mit wichtigen Informationen versorgen. In der aktuellen Ausgabe gehen wir wieder stärker auf die Kälberhaltung ein.

Einleitend zu weiteren Informationen im Internet, lernen Sie die vier wichtigsten Fakten der Kälberhaltung kennen, in nur fünf Minuten! Außerdem informieren wir Sie über die effektive Nutzung von Tränkeautomaten.

Weitere Themen sind die verschiedenen Alternativen von Treibhilfen am Melkstand sowie neue Möglichkeiten zur Vorbeugung und Behandlung von Mortellaro-Klaueninfektionen.

Anstelle der beliebten Betriebsreportage möchten wir in dieser Ausgabe von unserer Kundenreise nach Dänemark berichten.

Viel Spaß beim Lesen!

So freundlich ist unser Tränketeknik-Service



Ulrich Kasse und Uwe Willers

Für den Kundenservice im Bereich der Kälbertränketeknik sind Uli Kasse und Uwe Willers verantwortlich. Beide sind seit langem bei Holm & Laue und kennen unsere Geräte wie kaum ein anderer. Der direkte Draht zwischen Entwicklung, Produktion und unseren Endkunden in Schleswig-Holstein ist für alle Seiten von großem Vorteil. Wir als Hersteller profitieren vom Feedback aus der Praxis und unsere Kunden vom enormen Wissen unserer Kollegen vor Ort.

Der Arbeitsalltag der beiden besteht aus Montage, Reparatur und Wartung von Tränkeautomaten und Milchtaxis in unserer Heimatregion Schleswig-Holstein. Bei unserer Kundschaft ist der kostengünstige Super-Service am Tränkeautomaten besonders beliebt. Einmal im Jahr wird das Gerät auf Herz und Nieren geprüft, geeicht und Verschleißteile gewechselt, damit die nächste Abkalbesaison ohne technische Zwischenfälle abläuft. Uwe und Uli sind

aber nicht nur auf Schleswig-Holsteins Straßen unterwegs. In ihrem Aufgabenbereich liegen außerdem der Versand von Ersatzteilen, die Bearbeitung von Garantieanträgen unserer internationalen Vertriebspartner und die Reparatur von Prozessorplatinen. Selbstverständlich ist das praktische Know-How der beiden besonders in der Produktentwicklung gefragt. Weiterhin übernehmen unsere beiden Service-Experten wichtige Funktionen in der technischen Betreuung und Schulung unserer Vertriebspartner. Unsere Händler reisen aus der ganzen Welt an, um von ihnen an unseren Produkten geschult zu werden. Für beide ist es selbstverständlich, den Vertrieb auch im Ausland durch Wartungseinsätze zu unterstützen. Um einen 7-Tage-Service sicherzustellen, werden Uwe und Uli am Wochenende durch weitere Kollegen unterstützt. So haben Sie dann vielleicht tatsächlich die Zeit, sich ein wenig auf dem Sofa auszuruhen.

Die Renaissance der Kälbertränkeautomaten

Tränkeautomaten werden seit einigen Jahrzehnten erfolgreich in der Kälberaufzucht eingesetzt. Sie vereinfachen nicht nur die tägliche Arbeit, sondern füttern die Kälber besonders artgerecht in kleinen, genau abgestimmten Portionen.

In den letzten Jahren sind die Tränkeautomaten aber immer öfter in die Kritik von Tierärzten, Beratern und einigen Landwirten geraten. Sie seien die Ursache für viele Probleme in den Kälberställen. Die Kälber würden sich z.B. über die Nuckel mit Krankheiten anstecken oder der Reinigungsaufwand bei Vollmilchautomaten sei zu hoch. Diese vereinfachten Begründungen reichten einigen Betriebsleitern aus, um ihre Tränkeautomaten stillzulegen, die sie zuvor für viel Geld angeschafft hatten. Tatsache ist allerdings, dass die Kälberverluste über Jahrzehnte, trotz wissenschaftlicher Forschung und intensiver landwirtschaftlicher Beratung, nicht reduziert werden konnten. Und natürlich kommt es bei Krankheitsausbrüchen und gemeinsamer Nutzung eines Tränkesaugers zur gegenseitigen Ansteckung innerhalb der Kälbergruppe. Diese Ansteckung würde aber auch ohne den Nuckel durch den direkten Tierkontakt stattfinden.

Gerade in der letzten Zeit scheint sich das Blatt aber wieder zu wenden. Wir, als einer der bedeutendsten Hersteller moderner Tränketeknik, verzeichnen ein deutlich gestiegenes Interesse an unserem H&L 100. Denn die Ursachen für die Probleme in den Kälberställen sind vielfältiger, als die einfachen Empfehlungen weismachen wollen (Bitte lesen Sie hierzu auch den Artikel „Kälberhaltung verstehen in 5 Minuten“ und die weiteren Artikel auf unserer Website www.holm-laue.de).

Für viele Kunden stehen die Vorteile der Tränkeautomaten wieder mehr im Fokus. Denn richtig eingesetzt, lassen sich die Vorteile der Technik zum Vorteil der Kälberaufzucht einsetzen, wie z.B.:

- Umfassende Tierkontrolle durch vielfältige Informationen über das Einzeltier.
- Flexible Arbeitszeitgestaltung erlaubt Tierkontrolle abseits

der stressigen Futter- und Melkzeiten.

- Tierindividuelles Abtränken nach Gewichtsentwicklung, um die Entwicklung zum Wiederkäuer zu fördern und MAT-Kosten zu sparen.
- Tiergerechte Ernährung durch kleine Portionen, optimal angemischt und individuell anpassbar.
- Leicht zu aktivierende Diät- oder Medizinprogramme für Problemkälber ohne aufwendiges Umstellen in Einzelboxen
- Kein Futterstress durch spezielles Gleitzeitprogramm im H&L 100: jedes Kalb hat zu einem anderen Zeitpunkt seinen Futtertagswechsel.

Wenn man zudem folgende Hinweise beachtet, werden die scheinbaren Kritikpunkte am Tränkeautomaten schnell ins Gegenteil gekehrt:

- Planen Sie den Automaten nicht zu knapp! D.h. versuchen Sie nicht, die maximale Tierzahl die möglich ist, je Tränkestation auszureizen. Besonders die jungen Kälber benötigen mehr Zeit für die Milchaufnahme. Daher sollte die Anlerngruppe nicht mehr als 15 Kälber umfassen.

zweiter Anmischbehälter sehr hilfreich.

- Der Tränkeautomat sollte auch im Außenklima gut funktionieren. Deswegen ist Schutz vor Feuchtigkeit und Frostsicherheit, wie beim H&L 100, eine Voraussetzung für den Einsatz in modernen Iglu-Systemen.
- Wenn Vollmilch verfüttert wird, sollte die Milch im Sommer gut gekühlt in die Lagertonne gebracht werden und spätestens nach 12 Stunden vertränkt werden. Die Lagertemperatur sollte nicht über 20 °C ansteigen. Zudem sollte der Tränkeautomat über eine automatische Reinigung für das Vollmilchsystem verfügen, ohne dass manuelle Handgriffe notwendig sind (z.B. Zugeben von Schwämmen oder Umstecken von Schläuchen).
- Achten Sie auf ausreichende Hygiene am Automaten! Die Reinigung der Milchführenden Teile sollte bis zur Tränkestation gegeben sein. Selbstverständlich sollten sich, zwischen den Mahlzeiten, keine Milchreste in den Saugschläuchen befinden. Dies wird beim H&L 100 durch Pumpen in den Abrufstationen gewährleistet.



- Den scheinbaren Verlust an Tierplätzen können Sie in der Absetzerguppe ausgleichen. Dort können ohne Probleme 30 – 35 Kälber gehalten werden. Wichtig ist jedoch, dass es keine langen Wartezeiten an den Tränkestationen gibt. Neben dem Gleitzeitprogramm ist daher bereits bei zwei Tränkestationen ein

Diese Punkte zeigen, dass es sich lohnt, wieder über die Reaktivierung stillgelegter Tränkeautomaten nachzudenken. Wenn es sich dabei um ein Holm & Laue Produkt handelt, kann Sie unser Serviceteam gerne über die möglichen Aufrüstungen Ihres Gerätes informieren.

Holger Kruse

Jetzt neu:
Online-Konfigurator

Besuchen Sie auch unsere Website www.holm-laue.de
Jetzt mit Milchtaxi Online-Konfigurator und Video!

Kuhtriebeanlagen für Melkstände

Durch den voranschreitenden Strukturwandel in der Milchviehhaltung werden die Melkzeiten in vielen Betrieben immer länger. Auf der Suche nach möglichen Arbeitszeiteinsparungen gerät schnell der Kuhverkehr vor dem Melkstand in den Fokus. Viele Landwirte kennen den Zustand: Sobald eine neue Gruppe in den Melkstand eingetrieben werden soll, verlässt man den Melkstand, um die im Wartehof stehenden Tiere hereinzuholen. Diese Kühe laufen dann oft in die äußerste Ecke des Wartehofes, sobald man ihnen vom Melkstand her begegnet. Wertvolle Minuten gehen verloren und reduzieren den Melkdurchsatz bzw. machen die zweite Person erforderlich. Eine Reduzierung der Melkzeit von nur 10 Min. pro Melkzeit bedeutet eine Einsparung von über 120 Stunden pro Jahr! Kuhtriebeanlagen bieten eine gute Möglichkeit zur Arbeitszeiteinsparung. In Neubauten gehört die Treibhilfe zum Melkstand mittlerweile zum Standard. In Altbauten wird sie jedoch nur selten eingesetzt, obwohl diese auch hier installiert werden könnte. Dem Landwirt stehen heute verschiedene Kuhtriebeanlagen zur Wahl: Eine einfache Möglichkeit sind Elektrotreiber mit einem stromführenden Kettenvorhang.



Über eine programmierbare Steuerung kann man den Vorschub genau einstellen. Die Anlage fährt nach dem Abschalten ein kleines Stück zurück, um den wartenden Kühen mehr Platz zu lassen. Eine sehr wichtige Einrichtung ist das akustische Signal, auf das die Kühe

hauptsächlich reagieren. Nach einigen Tagen Eingewöhnung kann der Strom in den Ketten häufig abgeschaltet werden. Die Ketten sollten so beschaffen sein, dass sich die Schwänze darin nicht verhaken können. Der Kettenvorhang kann allerdings auch von Kühen durchlaufen werden, was besonders nachteilig ist, wenn sich zwei Tiergruppen, durch den Treiber getrennt, im Wartehof befinden. Die Vorteile dieser Anlagen sind der günstige Preis (in der Regel unter 5.000 €), die schnelle Montage und die einfache Nachrüstung in vielen Altgebäuden. Eine weitere Möglichkeit stellen Mist-schieberanlagen dar, wie sie zum Abschieben von Laufgängen eingesetzt werden. Sie werden mittels Kette oder Schubstange angetrieben und lassen sich mit einem Treibegatter ausstatten.



Mit Ketten angetriebene Systeme benötigen einen Rundlauf für die Kette. Der Vorlauf wird über eine Bedieneinrichtung oder automatisch über die Melkstandtüren gestartet. Nachteilig ist, dass die nächste wartende Kuhgruppe über den am Boden laufenden Schieber hinübersteigen muss. Bei einigen Modellen lässt sich das Gitter auf voller Breite hochheben, bei anderen wird nur ein kleines Gitter (ca. 1/3 bis 1/2 Breite) zum Eintreiben aufgesperrt, was ein zusätzliches Hindernis beim Eintrieb bedeuten kann. Wenn möglich ist ein seitlicher Eintrieb einzurichten, um den vorgenannten Problemen vorzubeugen. Bauartbedingt ist die Rücklaufgeschwindigkeit bei diesen Anlagen relativ gering,

so dass bei größeren Entfernungen bis zu 15 Minuten verstreichen können. Ein Vorteil ist das Abräumen des Kots beim Rücklauf. Bei geschickter Aufhängung können auch die Rücklaufgänge vom Melkstand gleichzeitig mit abgeschoben werden. Die Preise für diese Systeme liegen zwischen 5.000 € - 8.000 € je nach Größe des Wartehofes.

Seit ca. 5 Jahren werden in Deutschland vermehrt auf Schienen laufende Kuhtriebeanlagen eingesetzt. Diese Anlagen bestehen aus einem angetriebenen Laufwagen, an dem das Treibegatter nach unten pendelnd aufgehängt ist. Der Laufwagen kann das hoch geschwenkte Gatter zügig über die Kühe nach hinten fahren. Der Antrieb erfolgt bei vielen Modellen mittels Elektromotor. Das Gatter wird hydraulisch oder pneumatisch betätigt. Auch bei diesen Systemen wird der programmierte Vorlauf vom Melkstand manuell oder automatisch gestartet.

Mittels einer einstellbaren Überlastsicherung wird sichergestellt, dass nicht zu viel Druck auf die Kühe ausgeübt wird. Viele Anbieter haben als Option auch einen Mist-schieber im Programm der zum Schluss den Kot nach hinten abschiebt. Das hoch geschwenkte Gatter bietet eine Durchgangshöhe von 1,70 m bis 2,00 m und ermöglicht einen seitlichen oder rückwärtigen Eintrieb. Die feuerverzinkten Konstruktionen lassen eine Wartehofbreite bis ca. 11,00 m zu. Die Vorteile dieser Systeme sind, dass keine Antriebs-elemente im Schmutz laufen, die Rückfahrzeiten zwischen zwei Gruppen sehr gering sind und sie relativ kuhfreundlich arbeiten.

Die aufwendigere Konstruktion und Technik machen sich in höheren Anschaffungskosten von 13.000 € bis 20.000 € je nach Größe des Wartehofes bemerkbar.

Achim Holm



Zieht euch warm an!

Werkenntihn nicht, diesen mit bestimmtem Ton vorgebrachten, aber sicherlich immer liebevoll gemeinten Spruch der Mütter? In der Kälberhaltung haben sich Einzelglus und Außenklimaställe durchgesetzt. Die frische Luft führt zu geringeren Atemwegserkrankungen. Dieser positive Effekt wird verstärkt durch die positive UV Einstrahlung und viel Bewegungsfreiheit der Kälber. Mittlerweile haben auch die Skeptiker akzeptiert, dass die Kälber niedrige Temperaturen im Winter durchaus gut kompensieren können. Wichtig ist lediglich eine verbesserte Energieversorgung durch eine höhere MAT Konzentration und eine Mikroklimazone, in die sich die Kälber bei Bedarf zurückziehen können. Was ist aber zu tun, wenn die Kälber trotzdem erkranken und die Kälte nicht gut kompensieren können (Energieverlust durch Fieber und geringe Futteraufnahme)? Wenn die Kälber dann in einen Warmstall umgestallt werden, kommt i.d.R. eine Belastung mit Ammoniak in der Stallluft hinzu. Dadurch werden die Kälber weiter geschwächt. Wärmelampen sind bei Einzelglus wegen der geringen Bauhöhe auch keine Lösung. Wir empfehlen, die Kälber bei akuten Erkrankungen in einen sauberen, gut eingestauten Einzelglu umzustallt. Als zusätzlichen Kälteschutz haben wir seit einigen Jahren sehr gute Erfahrungen

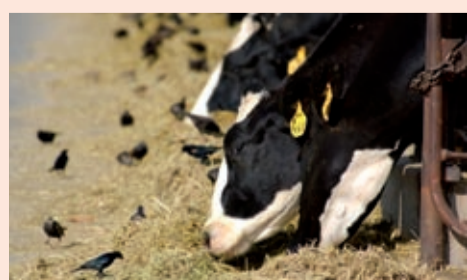
mit sogenannten Kälberjacken gemacht. Mittlerweile gibt es verschiedene Produktqualitäten bei diesen. Besonders preisgünstig sind Decken aus Filzwolle. Die haben jedoch den Nachteil, dass sie sich mit Feuchtigkeit vollsaugen und somit die Körperwärme sogar noch schneller abführen. Zudem ist die Haltbarkeit deutlich eingeschränkt. Holm & Laue hat eine gefütterte H&L Kälberjacke im Programm, die aus mehreren Textilschichten besteht. Sie ist außen Wasser abweisend und lässt Körperfeuchtigkeit von innen nach draußen hindurch. Die H&L Kälberjacke kann dem Kalb sehr leicht umgelegt werden. Durch zwei einstellbare Beingurte wird sie Kälbern verschiedener Größe angepasst. Sie kann problemlos bei 30 °C mit der Maschine gewaschen werden. Bei ansteckenden Krankheiten empfehlen wir, die Kälberjacke zusätzlich zu desinfizieren.



Neu bei H&L: „H&L Vogelschreck“ - die effektive Vogelvergrämung

Vögel können auf landwirtschaftlichen Betrieben einen enormen wirtschaftlichen Schaden anrichten.

Besonders Stare, Spatzen und Tauben sind in den letzten Jahren zu einer immer größeren Belastung geworden. Sie fressen Futtermittel und verschmutzen die Lagersilos und Futtertische. Vogelkot ist nicht nur unappetitlich, auch für Rinder, sondern bergen ein erhebliches hygienisches Risiko, bis hin zu Krankheitsübertragungen (z.B. Salmonellen).



Der „H&L Vogelschreck“ bietet eine neuartige Möglichkeit, die Vögel von Ihrem Betrieb zu vertreiben. Über eine digitale Steuerung werden Vogelstimmen über Lautsprecher verbreitet. Diese Stimmen geben sowohl Warnlaute als auch Raubvogelrufe wieder. Dadurch werden unter den Vögeln Fluchreflexe ausgelöst.



Eine Steuerung von Art und Frequenz des Vogelrufes erfolgt per Zufalls-generator. Gegebenenfalls sind manuell Änderungen der Programmierung vorzunehmen, um einem Gewöhnungseffekt der Vögel vorzubeugen.

Neue Wege gegen Mortellaro

Mortellaro stellt auf vielen Milchviehbetrieben ein massives Problem dar. Durch das oft seuchenhafte Auftreten der Krankheit entstehen nicht nur erhebliche Mehrarbeit durch die Klauenbehandlungen, sondern oft auch empfindliche finanzielle Verluste wegen geringerer Milchleistung.

Hinzu kommen ausbleibende äußerliche Brunstsymptome, mit einer daraus resultierenden ungünstigen Trächtigkeitsrate. Der Krankheitsbeginn wird leicht übersehen, weil er durch Verunreinigungen der Klauen verdeckt wird. Mortellaro ist eine infektiöse Klauenerkrankung. Die Erreger sind anaerob, das heißt, dass sie nur unter Luftabschluss optimale Lebensbedingungen vorfinden!



Begünstigende Faktoren für einen Ausbruch der Erkrankung sind vor allem Feuchtigkeit, angegriffene Haut und Stress durch ungenügende Haltung. Die Erreger werden in der Regel durch infizierte Zukäufe von Tieren und betriebsfremde Personen (z.B. Tierarzt,

Besamungstechniker) in den Bestand eingeschleppt und breiten sich dann rasch aus. Besonders an der Beuge-seite der Hinterbeine kommt es am Übergang vom Hornschuh zur Haut zu geschwürartigen Hautveränderungen, die sehr schmerzhaft sind. Nach der Ansteckung und dem akuten Ausbruch geht die Infektion in ein chronisches Stadium über, das im Abstand von mehreren Wochen meist erneut aufflammt.

Eine akute Klauenbehandlung mit Kupfersulfat und Formalin ist nicht erlaubt. Diese Mittel sollten nicht mehr im Klauenbad eingesetzt werden. Therapien mit den Antibiotika Chloramphenicol, Lincomycin und Tetracyclin versprechen sichere Erfolge, doch die Anwendung von

Chloramphenicol bei Kühen ist verboten. Lincomycin darf nur durch Umwidmung des Tierarztes zur Mortellarobehandlung bei Rindern eingesetzt werden. Da aber nicht geklärt ist, ob es bei äußerlicher Behandlung mit Lincomycin zu Rückständen (Hemmstoff) in der Milch kommen kann,

sollte man sich stets durch die Untersuchung einer Milchprobe absichern. Eine neue Möglichkeit, Mortellaro in den Griff zu bekommen, ist die Kombination einer neuartigen Klauenspülanlage (VINK-Klauenbad) mit dem Einsatz eines Hygienepulvers. Das Verfahren besteht aus einer intensiven Klauenreinigung mit einem starken Wasserstrahl (optional mit Reinigung und Desinfektion) und desinfizierender Trocknung in der danach aufgestellten Klauenwanne mit einem Hygienepulver (DESICAL Plus).



Alternativ kann in der Klauenwanne auch eine Suspension (DESICAL forte) als Klauenbad angesetzt werden. Erst durch die Reinigung der Klauen können die Klauenpflegeprodukte auch an die erkrankten Hautpartien gelangen und dort ihre optimale Wirkung entfalten. In akuten Problemfällen erfolgt die Behandlung 3 – 7 mal in der Woche, präventiv reichen 1 – 2 Behandlungen pro Woche. In Problembetrieben können zusätzliche Hygienemaßnahmen notwendig sein. Häufiges Abschieben des Spaltenbodens und tägliches Abpudern der Liegeboxen und Laufwege mit DESICAL heben



den pH-Wert dauerhaft über pH 11 an. Dadurch wird ein Puffer gegen säurebildende Einflüsse aufrecht erhalten. Das Keimspektrum wird nachhaltig positiv verändert. Zudem schon die spezielle Rezeptur von DESICAL die Hautpartien der Kühe.



Im Melkstand können zudem einzelne Klauen mit einer besonderen Paste bestrichen werden. Das Produkt DESICAL Sensitiv z.B. sorgt hier für eine lange, intensive Wirkung direkt am Krankheitsgeschehen.

Wenn auch Ihre Kühe Probleme mit der Klauengesundheit haben, beraten wir Sie gern über die Möglichkeiten, diese in den Griff zu bekommen.

Behrend Wulf

Kälberhaltung verstehen in 5 Minuten

Erfolgreiches Management der Kinderstube eines Milchviehbetriebes steckt oftmals noch in den Kinderschuhen. In diesem Aufsatz erlernen Sie die wichtigsten Fakten der Kälberhaltung, in nur 5 Minuten!

Fakten:

1. Das neugeborene Kalb kommt ohne Abwehrkräfte auf die Welt!
2. Das Kalb ist ein Wiederkäuer und sollte auch so ernährt werden!
3. Gesundheitsschutz durch aktive Immunisierung muss gefördert werden!
4. Beste Haltung des Kalbes bei viel Platz, frischer Luft und Licht, aber auch einem ausreichenden Mikroklimabereich!

Schlussfolgerungen:

1. Das neugeborene Kalb kommt ohne Abwehrkräfte auf die Welt!
 - 1.1. Überlebenswichtig ist ein gutes Geburtsmanagement. Maximale Hygiene muss eine frühe Übertragung von Keimen und Erregern auf das Kalb verhindern.
 - 1.2. Nur eine frühe Biestmilchgabe von ca. 2-4 l ermöglicht eine ausreichende passive Immunisierung des neugeborenen Kalbes durch die maternalen Antikörper (Immunglobuline).
 - 1.3. Anschließend sollte das Kalb in eine desinfizierte und gut eingestreute Einzelbucht mit Mikro-

klima gebracht werden. Bereits hier ist die Außenhaltung optimal für das Kalb.

2. Das Kalb ist ein Wiederkäuer und sollte auch so ernährt werden!
 - 2.1. Da der Labmagen zunächst nur ca. 2 l Fassungsvermögen hat, sollten maximal 2 l Milch pro Mahlzeit verfüttert werden (Ausnahme erste Biestmilchgabe, siehe oben).
 - 2.2. Die Pansenentwicklung beginnt bereits in der 2. Lebenswoche. Daher sollte möglichst früh Kälberschrot, strukturiertes Rauhfutter und vor allem Trinkwasser angeboten werden.
 - 2.3. Beim Tränken wird die Milch durch den Schlundrinnenreflex am Pansen vorbeigeführt. Der Reflex wird durch die folgenden Faktoren günstig hervorgerufen:
 - Saugreflex bei Nuckeltränke
 - Lang nach vorn gestreckte Kopfhaltung
 - Tränketemperatur von mindestens 36 °C (Ist ein Faktor nicht gegeben, können die anderen diesen kompensieren.)
 - 2.4. Es sollte ausschließlich gut verdauliche und hochqualitative Vollmilch oder MAT angeboten werden. (Rangfolge bei Milchtränke: Pasteurisierte Vollmilch +

Ergänzer > Vollmilch + Ergänzter > Magermilchpulver > Nullaustauscher)

- 2.5. Frühes Absetzen von der Milch ist bereits mit der 7. - 8. Lebenswoche möglich. Das fördert die spätere Rauhfutteraufnahmekapazität und schont den eigenen Geldbeutel.
3. Gesundheitsschutz durch aktive Immunisierung muss gefördert werden!
 - 3.1. Durch den Kontakt mit Umweltkeimen entwickelt das Kalb eine eigene aktive Immunität und schützt sich so selbst vor Krankheiten. Grundvoraussetzungen sind allerdings:
 - guter passiver Schutz durch optimiertes Biestmilchmanagement (Qualität und Zeitpunkt der ersten Fütterung)
 - saubere Umgebung
 - allgemein guter Gesundheitsstatus der Herde
 - 3.2. Gruppenhaltung fördert die aktive Immunisierung
 - 3.3. Gute Tierkontrolle erlaubt frühe Behandlung, ohne dass Krankheiten zum echten Problem werden (z.B. befristete Diättränke bei ersten Anzeichen von Durchfall).
4. Beste Haltung des Kalbes bei viel Platz, frischer Luft und Licht, aber auch einem ausreichenden Mikro-

klimabereich!

- 4.1. Ein zugfreies Mikroklima ist besonders für junge Kälber lebenswichtig.
- 4.2. Viel Frischluft verhindert Atemwegserkrankungen. Daher ist eine echte Außenklimahaltung zu empfehlen.
- 4.3. Die Kälber sollten mind. 2 qm Platzangebot mit gut getrennten Liege- und Freßbereichen haben.
- 4.4. Es muss stets auf saubere und trockene Einstreu geachtet werden (ACHTUNG: Kein pilzbelastetes Stroh verwenden).
- 4.5. Um Ammoniakbildung und Fliegenentwicklung einzudämmen, ist ein Ausmistintervall von ca. 2-3 Wochen einzuhalten.
- 4.6. Der Kälberstall sollte leicht zu reinigen sein und so bemessen werden, dass er nach jedem Durchgang leicht gereinigt werden kann und Leerphasen möglich sind.

Vielleicht haben diese Punkte ja auch Sie zum Nachdenken über Ihre Kälberhaltung angeregt. Weitere Informationen finden Sie in unseren Artikeln „Zum Kälberexperten in 30 Minuten“ und auf der Checkliste „Erfolgreiche Kälberaufzucht“, die Sie unter www.holm-laue.de kostenlos herunterladen können.

Holger Kruse

Dänemark ist eine Reise wert!

In diesem Frühjahr führte uns die traditionelle Holm & Laue Besichtigungstour zu unseren nördlichen Nachbarn - nach Dänemark. Schon die Vorbereitungszeit hat gezeigt, dass unsere Schleswig-Holsteinischen Landwirte großes Interesse an der Entwicklung der dänischen Milchviehbetriebe haben. Denn wie sonst ist es zu erklären, dass die zweitägige Exkursion mit Übernachtung schon nach wenigen Tagen restlos ausgebucht war. Trotz größerer Busse und zwei angebotenen Reisetagen konnten leider nicht alle Interessenten mitreisen.

An dieser Stelle möchten wir uns bei den Kunden entschuldigen, die nicht zum Zuge kamen und uns für Ihr Verständnis bedanken!

Auf dem ersten Betrieb konnten wir die große Investitionsbereitschaft dänischer Betriebsleiter erfahren. Im Jahr 2007

erfolgte der Umzug aus einem 80 Kühe Anbindestall in einen 220 Plätze großen Boxenlaufstall mit automatischem Melksystem. Besonders beeindruckend war die 35m breite, freitragende Stahllhallenkonstruktion des Stalles mit sehr viel Licht und Luft über traufseitige Rollos und einem extrem breiten Lichtfirst.

Nach einem reichlichen Mittagmenü erreichten wir den nächsten Betrieb und wurden von der Ehefrau des Betriebsleiters herzlich auf Deutsch begrüßt. Der Schwarzbunt-Zuchtbetrieb mit einer Herdendurchschnittsleistung von 11.400 kg/Kuh ist seit acht Generationen im Familienbesitz. In zwei separaten Kuhställen und einem dazwischen liegenden Melkhaus mit Wartehof werden 250 Kühe gehalten. Auch hier wurde ein mutiger Schritt zur Betriebsentwicklung getan. 2006 kaufte die Familie 100 ha Land mit dazugehörigem Wohnhaus.

Der Abschlussbetrieb des ersten Tages war vielen Mitreisenden aus der Presse bekannt. Der sogenannte Rundstall ist, wie der Name schon sagt, kreisrund gebaut. Das mittige Herzstück des Gesamtstalles ist ein Melkkarussell mit 60 Plätzen. Kreisförmig darum sind drei Liegeboxenreihen mit insgesamt 300 Boxen angeordnet. Ursprünglich sollten die Kühe über eine automatische Grundfutterfütterung im Karussell versorgt werden. Da dieses System aus verschiedenen Gründen nicht funktionierte, wird jetzt eine Futterhalle zum Fressen genutzt. Zukünftig plant der Betriebsleiter, den Durchmesser des Stalles zu vergrößern. So sollen weitere Liegeboxen entstehen. Im Außenkreis wird dann mit einem vollautomatischen Fütterungsroboter das Futter mehrfach täglich vorgelegt.

Der nächste Tag begann auf einer neu entstandenen Milchviehanlage für 420 Kühe mit Hochliegeboxen. Die Laufgänge sind mit Gummimatten ausgelegt und werden mit einer Schiebertechnik mehrfach täglich abgeschoben. Für einen sauberen Übertrieb der Kühe zum Melkstand über den Futtertisch wurde eine hydraulisch klappbare Brücke installiert. Gemolken wird in einem 2 x 12 Side-by-Side Melkstand mit

sehr kritisch. Weiterhin entsteht durch die Verteilung der Roboter auf drei Ställe viel Arbeit für die Betreuung der Herden im laufenden Betrieb.

So erklärt sich auch die zuletzt getroffene Entscheidung des Betriebsleiters, denn zurzeit wird ein neues Melkhaus für ein 50 Plätze umfassendes Karussell mit Vorwarteof und nachgelagertem Selektionsbereich geschaffen. Die Entscheidung sei ihm nicht leicht gefallen, jedoch erhofft er sich eine grundlegende Verbesserung mit dem neuen Melksystem.

Zurück in Deutschland besuchten wir einen typischen Schleswig-Holsteinischen Milchviehbetrieb, den wir bereits in der letzten Ausgabe im Detail beschrieben haben (Familie Petersen in Humptrup). Nur einen Katzensprung von dort war die letzte Station unserer Reise. Hier besichtigten wir einen Neubau auf grüner Wiese, für 500 Kühe mit separatem Melkzentrum, der im Januar 2008 bezogen wurde. Anders als in Dänemark üblich wurden hier die Kühe in eingestreuten Tiefliegeboxen gehalten. Das Einstreuen der Liegeboxen mit Schlepper und Mischwagen konnten wir live verfolgen. In wenigen Minuten war das Einstreumaterial für eine komplette Woche in die Liegeboxen eingebracht.



Bitte hier abtrennen und per Fax zurücksenden an (04331)20 174-29

Absender

.....
.....
.....
.....
.....

Telefon

.....

Für die angekreuzten Produkte möchte ich:

- weiteres Informationsmaterial
- ein Angebot
- eine Beratung

gewünschter Termin

.....

Ich interessiere mich für:

Kälberhaltung

- H&L 100 Tränkeautomat
- H&L Milchtaxi
- H&L Pasteurierer
- H&L Iglu-System
- H&L Iglu-Veranda
- H&L Kalo-Veranda
- H&L Kälberfressgitter
- Einzeliglu Perfekt
- Service Tränketeknik

Melktechnik

- Melktechnik
- Kühltechnik
- Melkstand-Hubböden
- Kuhltriebegitter
- Service aller Melktechnikfabrikate

Stalleinrichtung

- Stalleinrichtung für Rinder
- Liegematten
- Entmistungstechnik
- Wassertränken
- Vogelschreck-Vogelvergrämung
- Stalllüfter
- Windschutznetze und Jalousien
- Kuhputzbürsten

Melkhygiene

- Reinigungs- und Desinfektionsmittel
- Euterpflege
- Verbrauchsprodukte für Melkmaschinen aller Fabrikate
- Stallhygiene
- Melkstandreiniger

Schnellaustrieb, Technikkeller und ansteigendem Wartehof mit mechanischer Treiberanlage. In diesem luftigen, hellen und extrem leisen Melkstand wird die Melkarbeit von vier ukrainischen Praktikantinnen im Schichtbetrieb erledigt. Wie uns der Betriebsleiter berichtete, ist es kein Problem, Arbeitskräfte für einen so komfortablen Arbeitsplatz zu gewinnen. Nach kurzer Busfahrt erreichten wir den nächsten Hof. Der holländische Eigentümer hatte den Betrieb 1996 mit 150 Milchkühen übernommen und sich damals für ein automatisches Melksystem mit drei Melkboxen entschieden. Seitdem wurde die Milchviehhaltung kontinuierlich ausgebaut. Heute werden 700 Kühe in drei Ställen gehalten und mit zwölf Roboterboxen gemolken. Somit war hier der größte Melkroboterbetrieb Dänemarks entstanden. In seinen Ausführungen beschrieb er allerdings einige Schwierigkeiten. Die Behebung von technischen Störungen, wie auch die hohen Kosten für die laufende Wartung der Anlagen, sieht er aus heutiger Sicht

Auch der Melkbetrieb im 2 x 20 Side-by-Side Melkstand mit Unterkellerung war im vollen Gange und wurde von zwei Personen erledigt. Der geräuscharme, ruhige Ablauf und die hohe Stundenleistung (180 Kühe pro Stunde) zeigten schon nach zwei Monaten die gut funktionierenden Betriebsabläufe. An dieser Stelle bedanken wir uns bei allen Betrieben, die für uns ihre Türen geöffnet haben. Auch in der Zukunft werden wir uns bemühen, interessante Besichtigungsfahrten für unsere Kunden zu organisieren. Wir freuen uns schon auf die nächste Tour im Frühjahr 2009.

Volker Biss

Holm & Laue Servicenummern
Tränketeknik: (0172) 837 09 06
Melktechnik: (0172) 417 74 25
Melkhygiene: (0175) 296 19 99