



# Hightech-Milchwirtschaft

## Arbeitserleichterung schrittweise

**Europas** vielleicht modernster Milchviehstall steht in Langkampfen bei Kufstein. Dort hat der Landwirt und Hersteller von Fütterungstechnik Josef Hetzenauer einen „lebendigen Schauraum“ für die Produkte seiner Firma Hetwin erschaffen. STEFAN NIMMERVOLL hat sich den Musterstall näher angeschaut.

Es herrscht hektischer Betrieb, als der Rinderprofil den Mittdreißiger auf seinem Hof im Tiroler Unterland besucht. „In Bayern läuft derzeit ein Förderprogramm für Stallinvestitionen, da kommt eine Anfrage nach der anderen herein“, erzählt der Nebenerwerbsbauer und Unternehmer. Zudem bereite er gerade zwei Besuchertage mit Fachprogramm im neuen Stall vor. Kaum, dass Hetzenauer diesen betritt, scheint der Stress aber von ihm abzufallen. „Ich brauche die Landwirtschaft als Ausgleich zu meiner Firma“, erzählt der gelernte Maschinenschlosser, der Hetwin vor neun Jahren als Vertriebsstandort für Kraftfutterstationen gegründet hat und vor fünf Jahren selbst in die Entwicklung von Fütterungsrobotern eingestiegen ist. „Nur wenn ich selber Kühe habe, verliere ich nicht den Anschluss zur Praxis. Außerdem müssen wir mit unseren Kunden jetzt nicht mehr zu fremden Betrieben fahren, um unsere Produkte herzuzeigen“, erzählt der geschäftige Tiroler.

**Der Hof** der Familie Hetzenauer ist ein für das Untere Inntal typischer Betrieb, mit 27 Hektar Grünland, 25 Hektar Wald und 50 Milchkuhen, dazu ein Anteil an einer Alm. Bis ins vergangene Jahr wurden die Tiere in Anbindehaltung in einem Altgebäude gehalten. Mit der Übernahme des Hofes von seinen Eltern entschied

sich Josef Hetzenauer, den Fleckvieh-Red-Holstein-Kreuzungen ein neues Zuhause zu schaffen. Hineingepackt sollte alles werden, was Hetwin baut oder vertreibt. Geworden ist aus dem Projekt ein Musterstall, der die Möglichkeiten der Automatisierung in der Milchviehhaltung anschaulich darstellt. Hetzenauer: „Zum Teil zeigen wir – wie bei den Liegeboxen – unterschiedliche Varianten der Ausführung, damit die Leute vor Ort vergleichen können.“ Dementsprechend stehe nicht überall die Wirtschaftlichkeit, sondern auch die Präsentation der Einrichtungen im Mittelpunkt.

**Die Gebäudehülle** wurde von der Firma Wolf-System aus Oberösterreich als Kalt-warm-Stall konzipiert. Eine Herausforderung dabei war die hier übliche hohe Schneelast von bis zu 400 Kilo pro Quadratmeter. Das Stallklima wird über ein Sandwichsystem geregelt, wobei die Curtains von Oberleitner Windschutz mittels Temperaturregler gesteuert werden. Ebenso automatisiert hat Josef Hetzenauer die Beleuchtung: „Wenn abends oder bei trübem Wetter und fahlem Licht eine gewisse Anzahl an Lux unterschritten werden, schaltet sich die Beleuchtung ein. Dies ist besonders wichtig, damit die Kühe ihre höchstmögliche Milchmenge geben können.“ In der Nacht gehe das Licht ins Rötliche über. Diese Farbe werde von den Tieren nicht

wahrgenommen, so Hetzenauer. „Wir Menschen können dabei aber sehen. So sind dann etwa Abkalbungen möglich, ohne dass gleich der ganze Stall aufgeweckt wird.“

**Die Einteilung der Rinder** erfolgte in drei Gruppen: Hochleistung, 2. und 3. Laktationsperiode und Trockensteher. „Damit muss ich eine Kuh, die laut Sensoren ein Problem hat, nur unter elf Tieren und nicht unter allen 50 suchen“, lautet Hetzenauers Begründung. Im Sommer kommen die Trockensteher und das Jungvieh auf die Alm.

Herzstück der technischen Ausstattung im Stall ist der Fütterungsroboter „Aramis“, da er auch einen Schwerpunkt im Hetwin-Angebot ausmacht. Hetzenauer: „Damit kann ich die einzelnen Kuhgruppen bedarfsspezifisch füttern.“ Dank Daten-Updates vom Melkroboter weiß der Betriebsführer genau, wo gerade welcher Mangel herrscht, und kann rasch mit punktgenauen Rationsänderungen darauf reagieren. „Wer mit dem Frontlader in den Mischwagen dosiert, hat immer Schwankungen. Meine Rezepte dagegen entsprechen zu 100 Prozent dem, was meine Tiere brauchen“, sagt Hetzenauer. Die Vorratsbehälter könnten von jedem befüllt werden – die Mischration erstellt der Roboter. Das gewährleistet stets exakt die gleiche Ration. So werde für die Kühe im

Musterstall täglich fünf verschiedene Mischungen dosiert, die den Kühen fünfmal und dem Jungvieh zweimal am Tag vorgelegt werden. In den vier Vorratsbehältern der Futterküche lagern Mais- und Grassilage, Luzerne als Strukturfutter und Stroh. Hinzu kommen zwei verschiedene Kraftfuttersorten und vier unterschiedliche Mineralstoffe. Vordringlich sei, dass alle Futterkomponenten vom Roboter auf die gleiche Länge geschnitten werden, damit die Kühe nicht aussortieren können, erläutert Josef Hetzenauer. „Keine Futtergabe wird älter als vier bis fünf Stunden. So vermeiden wir Nacherwärmung und Nährstoffverlust.“ Auch würden die Tiere ihr Futter so nicht bespöckeln. Zwischen den Fütterungen schiebt der Roboter das Futter ein Dutzend Mal an, weswegen keine Restmengen übrigbleiben. „Ich habe mir die Software dafür so geschrieben, dass der Fütterungsroboter startet, wenn die Aktivität am Melkroboter nachlässt“, so der Unternehmer. Am Futtertisch lässt Hetzenauer ein weiteres Paradeprodukt seiner Firma arbeiten – den „Stallboy Feed“, für den Hetwin 2012 einen Innovationspreis erhalten hat. Dieser fährt bis zu 15-mal am Tag das Fressgitter entlang, um das weggeschobene Futter langsam wieder zu den Kühen zu befördern. Gelenkt wird der Stallboy über Magnete, die im Futtertisch verbohrt sind.



Der moderne Stall begeisterte die Besucher.



Großer Andrang beim Tag der offenen Stalltür.

Eine Besonderheit aus Langkampfen sind auch die Kraftfutterstationen, die sich mit einer Klappe verschließen, sobald eine Kuh hineingeht. „Dadurch können auch rangniedrige Tiere in Ruhe fressen“, berichtet der Praktiker. Vollautomatisch erfolgt weiters die Einstreu von Stroh in die Liegeboxen. Es wird mittels Förderband in einen Roboter namens „Astor“ verfrachtet, der auf Schienen durch den Stall fährt und je nach Programmierung das frische Material verteilt. Bei der Melktechnik setzt der Tiroler auf den Hersteller Fullwood, wobei der Melkroboter im freien Kuhverkehr funktioniert. Auch hier wurde ein Vorwartehof eingerichtet, jede Kuh kann diesen Bereich nur durch den Melkroboter verlassen. Mittels Viertelgemelkmessung werden alle wichtigen Parameter für die Milchqualität, wie Leitwert, Fett- und Eiweißgehalt oder Laktose, erkannt. „Biestmilch trennt der Roboter automatisch ab. Mit dieser werden über das Milchtaxi oder einen Automaten die Kälber getränkt.“ Aktuell kommt Hetzenauer bei einer Zellzahl von 85.000 auf drei Melkungen pro Tag. Seit dem Umzug in den neu-

en Stall sei die Milchmenge pro Tier um vier bis fünf Liter auf einen Stalldurchschnitt von 9.500 Kilogramm gestiegen. „Das führe ich auf die noch gezieltere Fütterung und die mehrmalige frische Futtervorlage zurück“, analysiert Hetzenauer.

**Intelligent installiert** wurde das Rohrkühlsystem zur Milchkühlung: Auf der Gegenseite läuft das Tränkewasser in einem Ringkreislauf, sodass es im Winter nicht mehr gefrieren kann. Der Melkroboter Merlin wird mit kochendem Wasser gewaschen, das zugleich für eine Durchspülung der Spalten sorgt. Durch den Verzicht auf Spülmittel steige auch die Qualität der Gülle, meint Josef Hetzenauer.

**Im Finish der Entwicklung** ist der Spaltenroboter, der in Langkampfen aber schon seine Runden dreht und einen guten Teil des Ausmistens übernimmt. Auch Versuchen mit der Sensortechnik steht Josef Hetzenauer aufgeschlossen gegenüber. Aktuell tragen seine Rinder etwa einen „Pedometer“ an den Füßen. Dieser zeichnet sowohl die Schritte wie auch die Steh- und Liegephasen

der Tiere auf. „So erkennen wir etwa Mastitis bereits im Frühstadium, weil sich die erkrankte Kuh nicht mehr gerne hinlegt.“ Weiters arbeitet Hetwin derzeit an einem Gemeinschaftsprojekt mit einer Homöopathin. Bei der Kraftfutterstation soll den Tieren Medizin in flüssiger Form auf die Nase gesprüht werden.

**Der Stalltechnik-Profi** ist überzeugt: Weil sich bei den Messungen die Technik rasant weiterentwickelt, werden alsbald weitere neue technische Hilfen (nicht nur) in seinem Stall Einzug halten. Auch wenn sein Stall nicht auf Gewinn ausgelegt sei, sieht er in der Automatisierung der Milchwirtschaft die Zukunft. Seine Berufskollegen und potenzielle Kunden lädt Hetzenauer dazu ein, sich in der mitten im Stall errichteten urigen Almhütte über Hetwin-Produkte und andere Neuerungen am Markt zu informieren. Die durch die Vollautomatisierung zu erzielende enorme Arbeitersparnis sei auch für den Firmenchef unerlässlich, damit er den Hof gemeinsam mit den Eltern und ohne zusätzliche Arbeitskräfte weiterführen kann. „Wenn alles glatt läuft, ist die Stallarbeit in 30

Minuten erledigt. Das können meine Frau und ich erledigen, auch wenn wir Vollzeit im Unternehmen sind.“

## Tag der offenen Stalltüre

Über 6000 Besucher stürmten am 27. und 28. April den Versuchs- und Entwicklungsstall der Firma Hetwin. Im vollautomatischen Schau- und Versuchsstall konnten sich Landwirte über die aktuellsten Bautrends und über die Automationsmöglichkeiten informieren. Besonders gut kam die automatische Fütterung des Fütterungsroboters Aramis an, der das Grundfutter mehrmals täglich vorlegt und anschiebt. Ein Highlight bei den Besuchern war die mitten im Stall über dem Melkroboter stehende Almhütte. Es war ein voller Erfolg, das zeigte das große Interesse der Landwirte an den HETWIN-Produkten. ♦

**Internet-Tipp:**  
www.hetwin.at

TEL.: 0043(0)5332-853 00



Roboter auch für Ladewagensilage



Kraftfutterautomaten mit Türen

### VOLLAUTOMATISCHE RINDERFÜTTERUNG

- Mehr Flexibilität
- Gezielte Fütterung
- Leistungsbezogene Fütterung steigert Ihren Betriebserfolg!

fuetterungsroboter.at



Futterschieber Stallboy feed

info@hetwin.at • www.hetwin.at