

Grünfütterernte 2013

Sonderausgabe für die Maschinenfabrik Krone

Beckmann Verlag Juni 2013

LU-Spezial



In diesem Spezial:

Interview: Zehn Jahre Serienproduktion BiG X | Vorstellung
des neuen BiG X 600 | Fahrerschulung USA | Diskussionsrunde
Silageernte | LU-Praxisreportage | Service für Erntevorsätze

Inhalt

Vor 10 Jahren begann die Serienfertigung des Krone BiG X. Die Redaktion hat mit Krone über die Entwicklung und die Vermarktung des Häckslers gesprochen.



3



10

Welche Bedeutung hat die Futterqualität in der Tierfütterung und in der Biogasproduktion? Die Redaktion darüber hat mit Lohnunternehmer Jörg Henke und vier seiner Kunden diskutiert.

Mit dem BiG X600 stellt Krone einen neuen Häckslers vor, der die Baureihe nach unten abrunden soll. Die Redaktion hat sich die Maschine näher angesehen.



6



14

Wie die Lohnbetriebe Tuller und Huiskamp den Herausforderungen der Graslandwirtschaft begegnen, hat sich die Redaktion bei einer Tour durch die Niederlande angesehen.

„USA wir kommen!“ Das kann in 2014 jeder Kunde sagen, der bis September 2013 einen BiG X kauft. Was können diese Kunden bei der Fahrerschulung in Kalifornien, zu der Krone einlädt, erwarten?



8



17

Der Verschleiß spielt auch im Bereich der Häckselvorsätze eine große Rolle. Wie geht der Lohnunternehmer mit diesem Thema um? Was kann der Händler für den LU leisten?

Impressum

Diese Sonderveröffentlichung wurde u.a. mit Beiträgen aus der Zeitschrift „Lohnunternehmen“ erstellt.



Verlag:

Beckmann Verlag GmbH & Co KG
Heidecker Weg 112, 31275 Lehrte
Telefon: (0 51 32) 85 91-0
Telefax: (0 51 32) 85 91 25
E-Mail: info@beckmann-verlag.de

Herausgeber:

Peter Frank Beckmann (pfb)
Telefon: (0 51 32) 85 91-11

Verlagsleiter:

Jan-Klaus Beckmann (jkb)
Telefon: (0 51 32) 85 91-12

Vertrieb:

Frauke Weiß
Telefon (0 51 32) 85 91-50
weiss@beckmann-verlag.de

Redaktion:

Hans-Günter Dörpmund (hgd) (Chefredakteur),
Telefon: (0 51 32) 85 91-47
Jens Noordhof (jn), Telefon: (0 51 32) 85 91-43
Mirja Plichke (pl), Telefon: (0 51 32) 85 91-49
Gesa Lormis (gsl), Telefon: (0 51 32) 85 91-45
Björn Anders Lützen (lue): (0 51 32) 85 91-46
Johannes Rohmann (jr): (0 51 32) 85 91-44
E-Mail: redaktion@beckmann-verlag.de
Weitere Informationen zur Zeitschrift
Lohnunternehmen finden Sie unter www.lu-web.de



Wollen Sie die Lohnunternehmen kennenlernen?
Dann melden Sie sich unter Telefon (0 51 32) 85 91-50 oder
vertrieb@beckmann-verlag.de



Zehn Jahre Krone Big X

Ein Streckenprotokoll

Roll-Out war am 20. Mai 2000, das Agritechnica-Debüt ein Jahr später, die Vorserie startete 2002, die Vollserie 2003. Heute baut Krone jährlich 350 Big X, das sind 15 % Weltmarktanteil – in zehn Jahren eine beachtliche Bilanz. Wie alles anfing, und wie viel Freud und Leid auf der Strecke lagen und blieben, haben wir den Initiator Dr. Bernard Krone, den Entwickler Dr. Josef Horstmann und den Vermarkter Wilhelm Voß gefragt.

LU: Herr Dr. Krone, mit dem Big X ist Krone im Jahre 2003 in die Serie gegangen. Woher nahmen Sie damals die Motivation, in einen überschaubaren Markt mit starkem Wettbewerb einzusteigen? War der Big M der Mutmacher?

Dr. Bernard Krone: Ende der 90er Jahre, und mit Beginn des neuen Jahrtausends änderte sich in unserem Produktportfolio unsere Produktausrichtung. Wir stiegen aus der Bodenbearbeitung aus und wollten zum Spezialisten und Full-Liner in der Futtererntetechnik werden – und zwar mit Maschinen für den professionellen Einsatz. Schon damals hatten wir die Lohnunternehmer stark im Fokus und darauf gesetzt, dass sie eine Wachstumsbranche sein würden, mit Bedarf an leistungsfähiger Technik. Heute verkaufen wir einen beachtlichen Teil unserer Produkte weltweit an Lohnunternehmer.

Damals sahen wir auf einer Messe in Frankreich einen konventionellen, selbstfahrenden Grasmäher. Der brachte uns auf die Idee, einen selbstfahrenden Grasmäher mit Scheibenmäherwerken und deutlich größeren Arbeitsbreiten zu konstruieren. Daraus ist dann in relativ kurzer Zeit das Konzept des Big M mit gut neun Meter Arbeitsbreite entstanden. Verschiedene Experten hatten uns abgeraten: „Viel zu groß, so einen Mäher braucht keiner und die gebrauchten Maschinen lassen sich nicht verkaufen.“

LU: Diese Prognosen haben Sie offenbar nicht gebremst?

Dr. Krone: Nein, denn wir hatten die Wirtschaftlichkeit dieser Maschine errechnet, und die lag bei 1.500 ha pro Jahr. Diese Fläche schien uns

erreichbar, jedenfalls für Lohnunternehmer, die von April bis Oktober Gras mähen und keine Lust haben, ständig das Mähwerk an den Traktor an- und abzubauen. So sind wir zum Big M gekommen, und dessen Erfolg, hat uns Mut gemacht, unsere letzte Lücke in der Futtererntekette mit dem Häcksler zu schließen.

LU: Der Häckslermarkt damals mit weltweit 1.100 Einheiten pro Jahr war überschaubar und bereits durch drei Anbieter bestens besetzt ...

Dr. Krone: ... aus diesem Grund habe ich persönlich unserem Planungsteam damals drei Vorgaben gemacht:

- wir bauen nur einen Häcksler, wenn wir auch einen eigenen Vorsatz haben
- wir bauen nur einen Häcksler, wenn er keine Patente Dritter berührt und
- wir bauen nur einen Häcksler, der erkennbar andere Leistungsdaten hat, als auf dem Markt befindliche Technik. Das „Go“ für den Häcksler mit diesen drei Vorgaben waren meine urreigensten Entscheidungen.

LU: Herr Dr. Horstmann, diese drei Vorgaben mit dem „Go“ des Chefs landeten dann bei Ihnen auf dem Tisch...

Dr. Josef Horstmann: ... ja, das war für uns eine riesige Aufgabe und wir mussten Prioritäten setzen. Wir hatten das Glück, im Team mit Wilhelm Ahler einen erfahrenen Konstrukteur zu haben. Er hatte in den 90er Jahren bereits den dreireihigen Häcksler MC 16B mit dem Ketten-einzig konstruiert. Das war auch die Grundidee für den heutigen Vorsatz „EasyCollect“. Neben dem Projekt Vorsatz haben wir uns dann

schwerpunktmäßig mit dem Bereich Gutfluss befasst, denn der ist das Herz des Häckslers. Erst als der Gutfluss stand, haben wir uns mit anderen Bereichen, wie dem Fahrtrieb, Motor und Kabine, beschäftigt.

LU: Wo lag die größte Herausforderung? In der Umgehung von bestehenden Patenten?

Dr. Horstmann: Ja, unter anderem, es gab viele Patente, daher mussten wir neue Wege suchen. Beispiel: die Forderung nach 40 km/h bedeutet, dass sich die Gewichtsverteilung in der Maschine ändert. Wenn man also die Gewichtsverteilung im und am Häcksler schon früh festlegen muss, kommen neue Ideen. Eine dieser neuen Ideen war der Einzug mit sechs Walzen. Eine andere Idee waren die Radantriebe. Wenn man eine konventionelle Achse wählt, dann muss ich viel Masse vor diese Achse setzen. Wenn man aber hydraulische Radantriebe verwendet, die heute übrigens auch bei Lkw die Vorderachse antreiben, dann kann man größere Gewichte vorn realisieren.

Zeichen des Marktes

LU: Herr Voß, was haben Ihnen damals die Marktzahlen geraten? Konnten Sie den Bedarf für einen V8 herauslesen?

Wilhelm Voß: Eine der ersten Erkenntnisse der Marktanalyse war, dass es damals wie heute deutlich weniger Full-Liner in der Futterernte gab als gedacht. Ebenfalls fand damals nicht annähernd so ein starker Druck Richtung Exklusivität seitens der Full-Liner auf die Ver-

triebspartner statt. Damals lag der Häckslermarkt in Deutschland bei 360 Einheiten pro Jahr, den sich drei Hersteller teilten. Der Weltmarkt lag bei rund 1.100 Maschinen und die höchste Häckslleistung bei 560 PS. Bei Häckslern waren dieser Wert lange Zeit stabil. Bei Mähreschern stieg die Leistung hingegen zügig an, und so haben wir uns entschieden, mit einer Häckslleistung von über 600 PS zu starten – getragen von der Erwartung, dass der Markt höhere Leistung annimmt, wenn sie denn angeboten wird.

Dr. Krone: Ein weiterer Grund für uns, sofort in höhere PS Klassen einzusteigen, war, dass wir bei Häckslern um die 400 bis 500 PS nicht die econmoy of scales hätten darstellen können und nicht wettbewerbsfähig gewesen wären. Daraus resultierte meine Entscheidung, Motorleistungen ab 600 PS und Vorsätze mit 8, 10 und 12 Reihen anzubieten. Heute sind wir sicher, dass wir nur so eine Chance hatten, in diesem Markt Fuß zu fassen.

LU: Wer Häcksler baut, muss auch Partner haben, die den Verkauf und Service übernehmen. Mit welchen Stückzahlen und mit welchen Vertriebspartnern ging Krone als Newcomer ins Rennen?

Voß: Wir hatten damals eine gewisse Ausrichtung zu Case und Deutz und ehemaligen Mengele-Händlern. Es gab wenige Überscheidungen zu Händlern der bestehenden Häckslhersteller.

LU: Herr Voß, der Biogasboom hat Krone mit seinem Häcksl-Engagement kräftig Rückenwind gegeben. Wie liefen stückzahlmäßig die letzten 11 Jahre?

Voß: Der Weltmarkt lag im Jahr 2012 bei 2.800 Häckslern. Im Jahre 2001, als wir mit dem Big X gestartet sind, waren das weltweit 2091 Einheiten. Besonders der deutsche Markt stieg durch Biogas überproportional an, aber auch in den USA gewann der Häcksl an Bedeutung. Die Ansprüche an die Leistung des Häckslers hängen weltweit an der nachfolgenden Logistik. In den Grasländern und in Osteuropa wird wegen fehlender Logistik kaum mehr als 600 PS verlangt. Dort, wo der Mais eine starke Rolle spielt und die Logistik passt, laufen die stärkeren Häcksl. Das ist vornehmlich in Deutschland und den USA der Fall.

LU: Welche Baureihen sind die Verkaufsschlager bei Krone?

Voß: Ab 700 PS aufwärts. Im Jahr 2000 waren 66 % des Marktes bis 450 PS und nur 34 % zwischen 450 und 550 PS. Darüber gab es nichts. Im Vergleich dazu sah es im Jahr 2012 folgendermaßen aus: 19 % des Marktes bis 450 PS, 40 % zwischen 450 und 550 PS und 41 % über 550 PS. Innerhalb von 12 Jahren hat es das Segment 551 bis 700 PS von Null auf 29 % geschafft.

Motoren & Service

LU: Sie sind beim Häcksl mit dem Motorenlieferanten Daimler gestartet. War dieser Motor alternativlos, denn der Big M wurde zu Beginn mit einem John Deere Motor ausgerüstet?

Dr. Horstmann: Den John Deere Motor im Big M ersetzten wir später auch durch einen Daimler Motor. Wir haben uns für den Big X bei den Motorenherstellern umgesehen und sahen damals keine Alternative zum Daimler-Motor.

Voß: Auch Lohnunternehmer, die wir von Anfang an stark mit in die Entwicklung einbezogen haben, rieten uns zum Daimler-Motor, wohl auch, weil die sich damit durch den Mährescher auskannten.

Dr. Bernard Krone:

„Es gibt keine Maschine, die die Lohnunternehmer so fasziniert wie der Feldhäcksl. Und die Lohnunternehmer wissen natürlich am besten, worauf es ankommt.“

LU: Beim Big X 800 und 1000 haben Sie sich für den Doppelmotor von Daimler entschieden, den Sie 2010 durch den MAN Motor ersetzt haben. Lag der Grund für den Wechsel in den Abgasnormen?

Dr. Horstmann: Für die 1.000 PS Leistung gab es keinen passenden Motor. So entschieden wir uns für die Doppelmotor-Strategie. Als dann die erste Abgasstufe kam, gab es in der PS-Klasse über 760 PS keinen Handlungsbedarf, darunter musste jeder Motor eine Abgasnachbehandlung bekommen. Das heißt, die Doppelmotor-Variante hätte dann auch zwei dieser Anlagen zur Abgasnachbehandlung benötigt. Zeitgleich bot aber MAN damals einen Motor mit 1.000 PS an, der keine Abgasnachbehandlung benötigte. Das war für uns der Grund vom Daimler Doppelmotor zum Einfach-MAN Motor zu wechseln.

LU: Sie sind im Jahr 2003 mit 12 Maschinen in den Markt gegangen und haben jedem Häcksl quasi einen Monteur zur Seite gestellt. Anders hätte der Markteintritt nicht geklappt?

Dr. Horstmann: Dieser Einstieg war absolut richtig, denn wir mussten in der Startphase noch reichlich Lehrgeld zahlen. Bei einem Häcksl mit neuen Konzepten und Techniken bei Vorsatz, Fahrtrieb und Gutfluss brauchten wir das Vertrauen der Lohnunternehmer, die bereit waren mit diesen Vorserienmaschinen zu arbeiten und auch bereit waren, Ausfallzeiten zu akzeptieren. Die mussten sich auf schnelle Hilfe verlassen können und die war damals nur mit eigenen Monteuren möglich.

Voß: Die Händler hatten auch eine Lernkurve zu durchlaufen, denn in den ersten Jahren haben wir die Häcksl über Händler vermarktet, die keine Erfahrung mit Häckslern hatten.

Dr. Krone: Es gibt keine Maschine, die die Lohnunternehmer so fasziniert wie der Feldhäcksl. Und die Lohnunternehmer wissen natürlich am besten, worauf es beim Häcksl ankommt. Froh und dankbar waren wir, in der Planungs- wie Vorserienphase viel wertfreien Input von Lohnunternehmern zu bekommen. Sehr hilfreich war damals auch, dass wir vom ehemaligen Kom-

binat Fortschritt einige Häckslerspezialisten gewinnen konnten.

LU: Springen wir in die Jetztzeit: Wie viel Händler hat Krone in Deutschland und wie viel davon sind in der Lage, eine Häckslbaureihe eigenständig zu verkaufen und zu betreuen?

Voß: Wir haben in Deutschland rund 250 Händler für das gesamte Programm. Der Häcksl konzentriert sich auf 50 bis 60 Händler, die eigenständig in der Lage sind, einen Häcksl zu verkaufen und den Service zu leisten.

Der Vorsatz

LU: Ist der Vorsatz in der Entwicklung anspruchsvoller als der Rest des Häckslers? Denn Ihr Vorsatz „EasyCollect“ hat in den ersten Jahren ja nicht nur Freude gemacht ...

Dr. Horstmann: Der Vorsatz muss immer auf dem Feld entwickelt werden, der Häcksl wird am Computer entwickelt und getestet im Feld. Im normalen Mais lief der Vorsatz ordentlich, bis wir im Jahre 2003 erkennen mussten, dass durch die Dürre bedingt der Vorsatz mit kleinen Maispflanzen nicht zurecht kam. Die Pflanzen fielen einfach nicht in den Einzug. Zur Ernte 2004 mussten wir daher noch gravierende Änderungen am Gebiss vornehmen. Danach wurden alle bis dato gelieferten Maisgebisse gegen das Modell 2004 ausgetauscht. Seit dieser Zeit laufen ist die Funktion gegeben.

LU: Beim Verschleißverhalten besteht aber wohl noch Nachholbedarf – haben Sie die heutige Jahresleistung eines Häckslers unterschätzt?

Dr. Horstmann: Die Funktion vom EasyCollect ist gut, aber der Verschleiß ist ein Kritikpunkt der Praktiker, den wir sehr ernst genommen haben. Heute können wir sagen, dass das EasyCollect 2013 das beste ist, was wir je hatten. Zur Agritechnica werden wir im Detail zeigen, wie wir die von Ihnen angesprochenen Punkte gelöst haben. Die ersten 100 Häcksl sind mit diesen neuen Vorsätzen bereits unterwegs, weitere Veränderungen fließen ab der Agritechnica ein.

LU: Um welche Veränderungen handelt es sich?

Dr. Horstmann: Es handelt sich um konstruktive Veränderungen und um Materialveränderungen. Wir verwenden künftig an verschiedenen neuralgischen Punkten spezielles Hartmetall. Das Prinzip des Vorsatzes ist geblieben, und das Gewicht hat sich nicht verändert.

Voß: Wir haben ebenso festgestellt, dass wir auch Nachholbedarf zum Thema Schulung haben. Viele Lohnunternehmer haben in der Vergangenheit zu früh Verschleißteile gewechselt, wodurch natürlich die Verschleißkosten angestiegen sind. Wir schulen daher heute an gebrauchten Vorsätzen, wann welche Teile ausgetauscht werden müssen.

LU: Krone verkauft keinen Häcksl ohne den eigenen Vorsatz. Aber wie viele EasyCollect werden ohne Häcksl verkauft?

Voß: Rund 20 % liegt die Stückzahl der Vorsätze über der Stückzahl der Häcksl. Wir haben den 8-Reiher auch für Fremdfabrikate freigegeben, allerdings werden heute vornehmlich die 10-Reiher oder 12-Reiher verlangt, die wir aber



Von der Idee zum eigenen Häcksler bis zur heutigen Marktpräsenz der Krone Big X sprach die Redaktion Lohnunternehmen mit (v.l.) Dr. Josef Horstmann, Dr. Bernard Krone und Wilhelm Voß

nur exklusiv an unseren Häckslern vermarkten.
LU: Haben die Häckslerkunden neben der Motorleistung auch andere Ansprüche angemeldet, wie Häcksellänge und Qualität?

Dr. Horstmann: Das Anforderungsprofil an die Häcksler hat sich stark verändert. Lag früher die geforderte Häcksellänge bei 8 bis 15 mm, wird heute zwischen 4 und 30 mm verlangt. Das kann nicht mehr mit einer einzigen Trommel oder mit halbem Messersatz abgedeckt werden. Der Kunde verlangt Mehrmesser-Trommeln, wir bieten mittlerweile bis zu 48 Messer und können damit bis 3 mm kurz schneiden. Das nächste Thema ist „Shredlage“, ein System aus den USA mit einer Häcksellänge von 20 bis 30 mm bei sehr guter Kornaufbereitung. Diese Kornaufbereitung erreichen wir auch nur noch mit speziellen Scheibencrackern, denn die benötigte Fläche muss dazu deutlich größer sein, als beim Walzencracker.

LU: Diese höheren Anforderungen treiben auch den Preis nach oben. Allein der Scheibencracker steht bei Krone mit 18.000 Euro Aufpreis in der Liste ...

Dr. Krone: Die Lohnunternehmer müssen diese Mehrleistung auch in Form von Arbeitspreisen an die Kunden weitergeben. Der Bundesverband Lohnunternehmen weist richtigerweise immer wieder darauf hin, dass kein Lohnunternehmer dauerhaft unterhalb seiner Kosten arbeiten kann. Jeder verkauft mal etwas unter Preis, aber das darf nicht zur Strategie im Unternehmen werden.

Neuheit in der 500-PS-Klasse

LU: Ergänzend zum V8 mit 605 PS und V12 mit 780 PS brachte Krone 2006 den Big X 500 mit

6-Zylinder-Motor und 500 PS auf dem Markt. Wirklich erfolgreich war der aber nicht – oder?

Voß: Wir haben den Big X 500 heute noch im Programm. Es handelt sich dabei lediglich um ein leistungsreduziertes Produkt, also statt eines V8 wurde ein Reihen-Sechszylinder verbaut. Alle anderen Merkmale sind geblieben wie bei den großen Brüdern, also auch das Gewicht. Dadurch waren und sind wir preislich mit dem Big X 500 nur bedingt wettbewerbsfähig.

LU: Sie hatten also die Hoffnung, mit einer abgespeckten Häckslervariante Erfolg im Markt zu haben?

Voß: In den typischen Grasländern, wie Irland, Holland und England, werden nicht so hohe PS-Leistungen gebraucht, wie bei uns mit hohem Maisanteil. Außerdem mussten wir damals beim Export nach Russland entsprechend der PS-Leistung Importzölle zahlen. Entsprechend sind die meisten der 500er Baureihe in Osteuropa verkauft worden.

LU: In dem stückzahlmäßig starken Bereich zwischen 450 und 550 PS spielt Krone mit dem bisherigen Big 500 kaum eine Rolle. Wollen Sie dieses Segment neu besetzen?

Voß: Wir sehen in den letzten zwei bis drei Jahren eine gewisse Konsolidierung bei den hohen PS-Zahlen. Die durchschnittliche Leistung geht zwar weiter nach oben, aber wir spüren auch eine Zunahme der Klasse zwischen 450 bis 600 PS. Dafür brauchen wir ein wettbewerbsfähiges Produkt. Derzeit verkaufen wir rund 340 Häcksler pro Jahr, und wir wollen Richtung 500 Häcksler pro Jahr, deshalb müssen wir uns diesem Segment stellen.

Dr. Krone: Wir wollen im Segment 450 bis 600 PS präsent sein, und wir wollen unsere Stückzahlen Feldhäcksler signifikant erhöhen.

Aus diesem Grund bauen wir in Spelle eine neue, rund 200 m lange, Montagelinie für Häcksler, auf der alle Maschinen gebaut werden können. Wir setzen weiter voll auf den Häckslermarkt.

LU: OK, es ist aber wohl kaum anzunehmen, dass Sie mit dem bestehenden Big X 500 erneut an den Start gehen?

Dr. Horstmann: Nein, wir werden einen völlig neuen Häcksler für die genannte PS-Klasse anbieten. Wir haben mit der Konstruktion bei Null angefangen, aber auf die Erfahrungen der Großen aufgebaut. Details möchten wir jetzt noch nicht verraten. Erste Prototypen sind in diesem Jahr unterwegs. Vorgestellt wird er zur Agritechnica, ab Grasernte 2014 werden wir mit einer verkauften Vorserie in den Markt gehen. Wir nähern uns dem Thema niedrigere Leistungsklassen auch von oben und haben jetzt die Baureihe Big X 600 aufgelegt, eine leistungsstarke und kostenreduzierte Maschine für den Markt 2013.

LU: Die Boomphase der Häcksler scheint sich nun in diesem Jahr abzukühlen. Wie sieht der Häckslermarkt in Deutschland aktuell aus? Welche Stückzahl prognostizieren Sie für dieses Geschäftsjahr (1.9.2012 bis 31.8.2013)?

Voß: Unsere Schätzung liegt bei 600 bis 620 Einheiten, also deutlich unter den 700 Häckslern des Vorjahres. Das ist nach wie vor eine sehr gute Zahl, wobei die verkaufte PS-Zahl leicht rückläufig gegenüber den zwei vergangenen Jahren ist. Nicht abzusehen ist, ob es zu einer künstlichen Aufblähung des Marktes durch Neueinführungen und Mietmaschinen kommen wird.

Sonderedition Big X 600

Büffel fürs Futter

Zwischen 500 und 1.100 PS bietet Krone ein breites Häcksler-Portfolio. Mit der 2013er Sonderedition des neuen Big X 600 hat der Hersteller sein Angebot jetzt im unteren Leistungsbereich weiter ausgebaut.

Größer, stärker, leistungsfähiger – diese Maxime prägt die Landtechnik unverkennbar. Im Häckslermarkt hat die Maschinenfabrik Krone mit Maschinen deutlich jenseits der 1.000-PS-Grenze schon vor zehn Jahren Zeichen gesetzt und sieht sich nach wie vor als Benchmark. Seit dem Serienstart der Häcksler im Jahr 2003 konnte das Speller Unternehmen über alle Modelle hinweg in Deutschland 1000 Häcksler verkaufen. Dieses zehnjährige Jubiläum nahm Krone kürzlich zum Anlass, um einen neuen Häcksler als „Edition 2013“ zu präsentieren, die laut Hersteller mit einem besonders günstigen Preis-Leistungs-Verhältnis angeboten wird. Die Redaktion Lohnunternehmen hat ihn bereits deutlich vor Saisonbeginn exklusiv in Augenschein genommen.

Die neue Erntemaschine mit dem Namen BIG X 600 ergänzt die bisherige Modellpalette im unteren Leistungsbereich und schließt quasi die Lücke zwischen den bisherigen Modellen Big X 500 und 700. Der MAN-V8-Motor des 600er erreicht gemäß Norm ECE R120 eine Leistung von bis zu 570 kW beziehungsweise 775 PS. Somit erfüllt die Maschine ohne Abgasnachbehandlung die gültigen Abgasnormen. Die Häcksel-Dauerleistung ist mit 441kW/600 PS angegeben. Damit verfügt dieses Modell über komfortable 100 PS mehr als der kleinere Bruder.



Neben der Leistung ist jedoch die Motorcharakteristik mindestens so entscheidend. Denn dieser Motor verfügt nach Aussage des Herstellers mit seinen gut 16 Liter Hubraum im Verhältnis zur Leistung über einen großen Konstant-Leistungsbereich sowie einen hohen Drehmomentanstieg. Das gebe dem Big X 600 beachtliche Kraftreserven und eine besondere Laufruhe für eine Maschine dieser Kategorie, heisst es. Der Motor habe demzufolge auch bei stark wechselnden Verhältnissen, wie sie zum Beispiel durch unterschiedliche Bestände/ Hanglagen bei der Maisernte häufiger zu beobachten seien, und bei hoher Beanspruchung noch einen langen Atem, ohne dass der Fahrer ständig nachregeln müsse. Salopp formuliert: Der Häcksler stecke richtig was weg. Das erin-



Die vorderen Reifen in der Dimension 800/65 R32 sollen in Kombination mit den Radantrieben sowie der elektronischen Anti-Schlupf-Regelung für bestmögliche Traktion sorgen.





Der MAN-V8-Motor des Big X 600 erreicht gemäß Norm ECE R120 eine Leistung von bis zu 570 kW beziehungsweise 775 PS. Die Häcksel-Dauerleistung ist mit 441kW/600 PS angegeben. Damit verfügt dieses Modell über komfortable 100 PS mehr als der kleinere Bruder Big X 500.



nere an einen Büffel mit seiner Kombination aus Kraft und Standfestigkeit.

Nicht zuletzt mit Blick auf Bodenschonung wurde auch die Bereifung gewählt. Die vorderen Pneus in der Dimension 800/65 R32 sollen in Kombination mit den Radantrieben sowie der elektronischen Anti-Schlupf-Regelung für bestmögliche Traktion sorgen. Speziell auf Grünland ist dies von Vorteil, um die Grasnarbe auch bei etwas feuchteren Bodenverhältnissen zu schonen.

Neu ist beim Big X 600 der stufenlose Allradantrieb von Bosch Rexroth mit Geschwindigkeiten bis 25 km/h auf dem Acker und bis 40 km/h im Straßenverkehr. Bei den übrigen inneren und äußeren Werten liegt der Häcksler voll in der Big X-Linie. Dabei sind die 28-Messer-Trommel mit 660 mm Durchmesser und der Corn-Conditioner mit 250 mm Walzendurchmesser ebenso Standard wie der Vari-Stream-Gutfluss. Als Vorsätze können sowohl das Maisgebiss EasyCollect als auch die Pick-up EasyFlow 300 und das Direktschneidwerk XDisc eingesetzt werden.

Als Vorsätze können auch beim Big X 600 sowohl das Maisgebiss EasyCollect als auch die Pick-up EasyFlow 300 (Foto) und das Direktschneidwerk XDisc eingesetzt werden.

Häcksler-Fahrschulung in den USA

Go west

Ein neuer Häcksler erreicht erst dann seine maximale Leistung, wenn der Fahrer die Maschine aus dem Effeff kennt. Die Fahrschulung ist also dringend zu empfehlen. Sie muss aber keine Pflicht sein, sondern kann zur begeisternden Kür werden – vor allem, wenn die „location“ stimmt. Was halten Sie von einem Trainingscamp zwischen Hollywood und Golden Gate Bridge? Go west on Big Tour to California – Krone macht's möglich.



Mais mit einer Höhe von fast fünf Meter, ein Frischmasseertrag von bis zu 100 t/ha und häckseln bei 30 Grad Celsius Außentemperatur – trotz Klimawandel dürften wir darauf in Deutschland noch einige Zeit warten müssen. Und auch 60-Kubik-Auflieger, die vom Häcksler in 150 Sekunden gefüllt werden, sind hierzulande Utopie. Nicht so jedoch in Kalifornien, wo die

Landwirte dank Sonne satt, Bewässerung und optimalem Bestandsmanagement die genannten Werte schon jetzt locker erreichen. Optimale Bedingungen herrschen auch in der Ernte, denn Schlechtwettergebiete, Größenbegrenzungen à la deutscher „StVO“ und die hiesige „Klein-staaterei“ der Ackerflächen sucht man dort vergebens. 14 Tage vor dem Ernte-Wunschtermin wird die Bewässerung eingestellt, der Boden trocknet planmäßig ab und kann problemlos befahren werden. Den Transport des Häckselguts übernehmen Sattelschlepper, und verdichtet wird das Material mit den für die USA typischen Knickschleppern. Kurzum: Big Business beim Häckseln – also genau die richtige Szene für die „Big Tour 2014“ der Maschinenfabrik Krone.

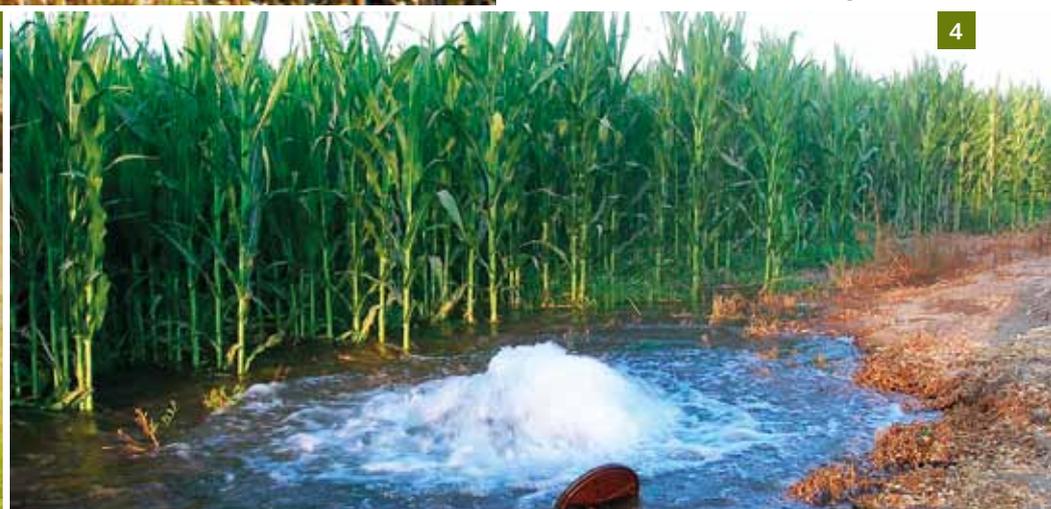
Was sich hinter dieser Big Tour verbirgt? Auf den Punkt gebracht, plant der Hersteller aus Spelle eine Fahrschulung für Käufer eines neuen Häckslers im Sonnenstaat Kalifornien. In den Genuss können all diejenigen Kunden kommen, die von April bis September 2013 den Kaufvertrag für einen Big X unterschreiben. Allerdings geht es nicht um eine Urlaubsreise für den Chef, sondern um ein intensives Training für



die Fahrer. Optimalerweise bringen die Teilnehmer schon eine gewisse Häcksler-Vorerfahrung mit. Ziel ist, unter Anleitung der erfahrenen Krone-Produktexperten die Maschine wie die eigene Westentasche kennenzulernen und aus ihr das Maximum sprichwörtlich herauszukitzeln. Wobei Maximum nicht (nur) häckseln im Grenzlastbereich bedeutet, sondern die Optimierung von Häckselleistung und Wirtschaftlichkeit. Aber auch Land & Leute kommen bei diesem Trip nicht zu kurz! So sorgen touristische Höhepunkte wie San Francisco und „L.A.“ sowie Betriebsbesichtigungen bei Lohnunternehmern und Landwirten für ein sehr abwechslungsreiches Rahmenprogramm.

Für das besondere Erlebnis dieser acht-tägigen Reise stehen zwei Termine fest: Die erste Tour startet am 26. April 2014, sodass die Teilnehmer am 3. Mai 2014 wieder in Deutschland landen. In diesem Zeitraum können die Fahrer ihre Fähigkeiten in der Ernte des so genannte winter forage erproben, wozu vor allem Ganzpflanzensilage und Luzerne zählen. Die zweite Gruppe reist vom 23. bis 30. August 2014 und kann sich dann mit Elan auf den Mais stürzen.

Im Vorfeld müssen jedoch – außer der Unterschrift unter den Häcksler-Kaufvertrag – einige Formalitäten eingehalten werden. Eine verbindliche Anmeldung mit dem entsprechenden Gutschein (erhältlich bei Krone-Vertriebspartnern oder direkt beim Hersteller) muss bis zum 30. September 2013 bei Krone eingegangen sein, genauer gesagt, bei Ina Schüring. Sie steht bei allen Fragen zu Reise und Programm als Ansprechpartnerin zur Verfügung und wird darüber hinaus die Reisegruppen begleiten. Dringend zu empfehlen ist den Teilnehmern außerdem, gleich mit der Anmeldung die Gültigkeit des eigenen Reisepasses zu prüfen und bei Bedarf umgehend einen neuen zu beantragen! Die weiteren Formalitäten für USA-Reisen übernimmt dann der Krone-Reisepartner, ebenso wie die Organisation der Flugreise. Die Kosten der Reise, Unterkunft und Verpflegung übernimmt Krone. Für An- und Abreise zum/vom Flughafen in Deutschland sowie eventuelle Zusatzkosten in den USA (Souvenirs usw.) kommen die Teilnehmer jedoch selbst auf. Also US-Dollar und/oder Kreditkarte einpacken und los geht's. Lassen Sie sich die Chance auf diese XXL-Fahrerschulung nicht entgehen!



1

Big Tour 2014 auf einen Blick

- Reisedaten: 26. 4. bis 3. 5. 2014 oder 23. 8. bis 30. 8. 2014
- Anmeldung: spätestens bis 30. 9. 2013
- Teilnahmeberechtigt: eine Person für jeden von April bis September 2013 gekauften Big X
- Notwendige Reiseformalitäten: gültiger Reisepass, ausgefüllter Gutschein (bei Krone einzureichen)
- Ansprechpartnerin bei Krone: Ina Schüring (Telefon (0 59 77) 9 35-87 95, E-Mail: ina.schuering@krone.de)

1 Bis zu fünf Meter Pflanzenhöhe und bis zu 100 t/ha Frischmasseertrag: Fahrer und Maschine sind bei der Maisernte in Kalifornien voll gefordert.

2 XXL nicht nur in der Maisernte: Beim sogenannten „winter forage“ (Getreide-Ganzpflanzensilage) werden im Frühjahr nach dem Mähen je neun Meter ins Schwad gelegt und dann gehäckselt.

3 Jede Maiskette besteht neben dem Häcksler aus bis zu 15 Lkw. Das fordert auch die Kapazitäten bei der Verdichtung im Silo.

4 Buchstäblich fließend Wasser auf allen Feldern: ohne Bewässerung wäre Futteranbau in Kalifornien in dieser Dimension nicht möglich.

3

4

Lohnunternehmen: Herr Fiedler, tritt für Sie als Milchviehbetrieb die Grassilage in Anbetracht des steigenden Maisanbaus in der Fütterung in den Hintergrund?

Henning Fiedler: Nein, das würde ich so nicht sagen. Sicherlich ist Mais in der Flächenleistung vom Ertrag besser. Wir können und wollen aber auf die Grassilage in der Futtration nicht zu stark verzichten, weil die Rohproteinausnutzung besser ist. Außerdem ist die Grassilage enorm wichtig für die Tiergesundheit.

LU: Wie hoch ist die Grundfutterleistung in Ihrem Betrieb?

Fiedler: Wir liegen bei ca. 4.500 l Milch aus dem Grundfutter bei 10.000 l Gesamtmilchleistung pro Kuh/Jahr.

LU: Wie sieht es mit der Grassilagefütterung in der Rindermast aus, Herr Schlamann?

LU Jörg Henke:

„Für die Biogaskunden häckseln wir die Grünroggensilage kürzer als für die Milchviehkunden.“

macht stattdessen Jungviehaufzucht für einen Nachbarbetrieb. Hierdurch ist ca. 40 ha Grünland über, wovon wir zukünftig zwei Schnitte für die Biogasanlage nutzen wollen. Dadurch könnten wir wiederum auf den Grünroggenanteil von 15 % in der Biogasanlage verzichten. Im nächsten Jahr werden wir noch weitere 15 ha Grünland zur Nutzung bekommen.

Andreas Detering: Wir bauen auf 25 ha als Dauerkultur Szarvasi – ungarisches Energiegras, das auch Weizenras oder Hirschgras genannt wird – an. Der größte Unterschied zu Standard-

LU Henke: Im Gespräch mit Kunden

Was Kunden wollen

Was haben zwei Biogasanlagenbetreiber, ein Milchviehhalter und ein Bullenmäster gemeinsam? Sie benötigen Futter und das in guter Qualität. Und doch ist nicht alles gleich. Die Redaktion hat mit Lohnunternehmer Jörg Henke und vier seiner Kunden über das Thema Silageernte diskutiert.



V.l.n.r.: Milchviehhalter Henning Fiedler, Lohnunternehmer Jörg Henke, Biogasanlagenbetreiber Andreas Detering, Bullenmäster Heinrich Schlamann und Biogasanlagenbetreiber Heiner Albers trafen sich in Wagenfeld-Ströhen, um über Silagequalität zu diskutieren.

Wilhelm Schlamann: Wir bewirtschaften 10 ha intensiv geführtes Dauergrünland und machen davon Grassilage und Heu. Letzteres ist wichtig für die Kälberfütterung. Wir ziehen im Jahr 200 Kälber auf. Auch in der Bullenmast ist für mich die Grassilage als Rohfasierlieferant für die Erhaltung der Gesundheit der Tiere nicht wegzudenken. Wir machen fünf Grünschnitte pro Jahr, düngen regelmäßig und führen mindestens einmal pro Jahr eine Übersaat durch.

LU: Wird in den Biogasanlagen auch schon Grassilage gefüttert?

Heiner Albers: Einer meiner Kooperationspartner hat kürzlich sein Milchvieh abgeschafft und

Grünland ist, dass es nur aus einer Sorte besteht und nur zweimal im Jahr geschnitten wird. Hierbei wird es in der Regel direkt gehäckselt, ohne vorher ins Schwad gelegt zu werden und ohne vorher anzuwelken.

Grünroggensilage – Zwischenfrucht mit Nutzen

LU: Der Anbau von Grünroggen zur Silageernte scheint hier in der Region verbreitet zu sein. Was sind die Vorteile?

Jörg Henke: Die Grünroggensilage hat sich in den letzten Jahren als Zusatz für maislastige Rationen bewährt.

Wir verlieren zwar zwei bis drei Tonnen Trockenmasse an nachfolgendem Maiseertrag, aber die Flächen sind über den Winter begrünt und werden genutzt.

Fiedler: Die Flächen hier sind knapp, wir müssen sie also möglichst gut nutzen. Grünroggensilage ist für uns hier eine gute Möglichkeit.

Albers: Und für die Bodenstruktur ist der Zwischenfruchtanbau auch gut.

LU: Herr Fiedler, die Grünroggenfütterung wirkt sich also positiv auf die Milchleistung aus?

Fiedler: Wenn wir die Grünroggensilage mit dem ersten Schnitt Grassilage mischen, dann ist das der Fall. Wenn wir nur Grünroggen mit Mais füttern, verlieren wir allerdings Milchleistung, da die Energiedichte nicht hoch genug ist.

Wenn wir es schaffen, den ersten Schnitt Gras gleichzeitig mit dem Grünroggen zu häckseln, dann silieren wir beides zusammen in einem Silostock.

LU: Bis wann sollte der Mais nach dem Grünroggen spätestens gelegt sein? Schaffen Sie das zeitlich?

Albers: In der Regel passt das. In den letzten zwei Jahren hatten wir eine gute Grünroggenwie auch Maiseernte. Wir haben uns zum Ziel gesetzt, dass der Mais spätestens bis zum 15. Mai ausgesät ist. Das könnte in diesem Jahr allerdings knapp werden.

Henke: Jeden Tag, den der Mais später gelegt wird, verliert man an Ertrag. Für uns als Lohnunternehmer ist diese Zeit ganz klar eine Arbeitsspitze.

Fiedler: Wenn wir die Grünroggenernte beim LU Henke anmelden, bestellen wir auch gleich die nachfolgenden Arbeiten wie Gülleausbringung und das Maislegen. Meistens ist der Mais vier Tage nach der Grünroggenernte ausgesät.

LU: Wie sieht die Ernte von Grünroggen aus, Herr Henke?

Henke: Den Grünroggen legen wir zu 95 % mit dem Big M ins Schwad und häckseln ihn nach 2 Tagen Trocknungszeit mit dem Häcksler. Das Erntegut in einem gesonderten Arbeitsgang zu schwaden, machen wir eigentlich gar nicht mehr, weil der Rohaschegehalt zu groß wird. Durch das direkte ins Schwad legen mit dem Big M, wird die Silagequalität deutlich besser.

LU: Was ist der optimale TS-Gehalt beim Grünroggen für die Biogasanlage?

Albers: Wir silieren den Grünroggen für sich alleine auf der Siloplatte, aber arbeiten ihn hinterher in die Maissilage mit ein. Da sind 30 % und mehr gut, weil immer noch etwas Sickersaft vorhanden ist, der durch den Mais durchzieht.

Bei sehr hohen TS-Gehalten sollte man bei der Siloentnahme am Silostock von oben nach unten arbeiten, damit man von jeder Schicht etwas mitnimmt. Dann geht das auch.

LU: Wie erreicht man den optimalen TS-Gehalt beim Grünroggen?

Henke: Das entscheidet sich nach Wetterlage und Bauchgefühl. Nach zwei Tagen Trocknungszeit im Schwad beträgt der TS-Gehalt ca. 25–35 %.

Albers: Im letzten Jahr hatten wir auf diese Art und Weise 30 % TS-Gehalt beim Grünroggen.



Milchvieh, Biogasanlage und Bullen verlangen gleichermaßen eine gute Silagequalität und trotzdem muss LU Henke auf die besonderen Wünsche der unterschiedlichen Kunden eingehen.

Man muss aber aufpassen: im Jahr zuvor lag der Grünroggen 3–4 Tage und wir hatten 66 % TS-Gehalt.

Fiedler: Bei uns lag der Grünroggen vor zwei Jahren zwei Tage lang und hatte dann aufgrund der fehlenden Sonne nur 20 % TS-Gehalt, das war fürs Vieh etwas zu wenig.

LU: Welche Häcksellänge wählen Sie beim Grünroggen?

Henke: Unterschiedlich: Für die Biogasanlagen häckseln wir kürzer als für den Milchviehbetrieb. Für Kühe setzen wir die Messertrommel, die wir auch im Gras nutzen, mit einem halben Messersatz ein. Das sind dann ca. 30 mm Länge.

Fiedler: 30 bis 40 mm Häcksellänge ist für das Milchvieh optimal.

Henke: Für Biogas versuchen wir hingegen so kurz wie möglich zu häckseln. Aber auch das hat seine Grenzen. Ist der TS-Gehalt vom Grünroggen zu gering und die Häcksellänge sehr kurz, kann es durchaus passieren, dass die Silohaufen „auseinander laufen“. Bei Ganzpflanzensilage, wenn die Pflanze schon in der Teigreife ist, beträgt die Häcksellänge manchmal nur 5 mm, für Grünroggen ist das aber zu kurz.

LU: Wie hoch sind die Erträge beim Grünroggen?

Albers: Wir haben im letzten Jahr bei 33 % T-Gehalt im Schnitt 19 t Frischmasse/ha geerntet.

Andreas Detering: Das ist schon sehr gut. Die besten Erträge lagen in unserem Gebiet im letzten Jahr bei 7 t Trockenmasse. Alles darüber hinaus ist nicht mehr Grünroggen, sondern Ganzpflanzensilage (GPS). Da können die Erträge auch bei 15 t Trockenmasse und mehr liegen. Doch danach kann ich auch keinen Mais mehr anbauen.

Grassilage – lang oder kurz häckseln?

LU: Was ist bei Ihnen bei der Ernte der Grassilage wichtig? Wie sieht es da mit Häcksellänge und TS-Gehalt aus?

Albers: Für die Biogasanlage sollte die Häcksellänge so kurz wie möglich sein.

Henke: Wir versuchen das Gras für die Biogasanlage mit der Biogastrommel so kurz wie möglich zu häckseln.

Fiedler: Für mich als Milchviehhalter sollte die Häcksellänge ähnlich wie beim Grünroggen 30–40 mm und der TS-Gehalt bei 35 % liegen.

LU: Ist die Devise für die Milchkuh: „So lang wie möglich?“

Fiedler: Nein, länger als 40 mm sollte es nicht sein, dann lässt sich zum einen die Silage schlecht verdichten und zum anderen bekomme ich nicht genug Menge in die Kuh gefüttert. Ansonsten könnten wir anstatt des Häckselns schließlich auch mit dem Ladewa-

gen fahren. Das machen wir aber erst ab dem 4. und 5. Schnitt. Da haben wir nicht mehr so viel Aufwuchs und das funktioniert dann auch logistisch. Die Ladewagensilage wird aber anschließend an das Jungvieh verfüttert.

Heiner Albers:

„Für die Biogasanlage sollte die Häcksellänge der Grassilage so kurz wie möglich sein.“

LU: Die Qualität des Grünfutters wird nicht nur durch das Häckseln bestimmt. Wer mäht, wendet und schwadet bei Ihnen?

Fiedler: Den Grünroggen mäht LU Henke, das Grünland mähen wir selbst.

Schlamann: Wir mähen unser Gras auch selbst. Wir sprechen natürlich, bevor wir anfangen zu mähen, mit dem Lohnunternehmer, damit Mähen und Häckseln aufeinander abgestimmt sind.

LU: Wie lange bleibt die Silage liegen, bevor sie gehäckselt wird? Machen Sie 24 h Silage?

Fiedler: Wir bekommen bei der Menge keine 24 h Silage hin. Wir mähen im ersten Schnitt 40 bis 50 ha an einem Tag. Am nächsten Tag wird geschwadet und dann kommt sofort der Häcksler.

Henke: Wir brauchen mit einem Häcksler 6 bis 7 Stunden bei 40 bis 50 ha. Die Flächen sind aber auch groß und eben und es wurde gut geschwadet.

Sind die Flächen nicht so homogen und kleiner, würde es besser mit dem Ladewagen gehen.

LU: Herr Fiedler, wie groß sind ihre Flächen im Durchschnitt?

Fiedler: Die Flächen sind ungefähr 5,5 ha groß.

LU: Und ihre Schwaden sind groß genug, um für den großen Häcksler auch Sinn zu machen?

Fiedler: Wir schwaden mit einem Seitenschwader und legen jeweils 13 m nicht aufeinander, sondern nebeneinander ab. Das passt gut für die 3 m Pickup.

LU: Herr Schlamann, wie sieht die Grassilageernte für Ihre Bullenmast aus?

Schlamann: Wir lassen die Grassilage durch LU Henke ausschließlich mit dem Ladewagen ernten. Wahrscheinlich wäre die Futterqualität beim Häcksler etwas besser, rechnet sich für uns aber nicht.

Henke: Es gibt einige Betriebe in unserem Kundenkreis, zu denen passt aufgrund der Struktur der Ladewagen besser. Bei Schlamanns wäre der Aufwand für 15 ha mit dem Häcksler zu kommen, viel zu groß.

LU: Wie kurz oder lang sind die Häcksel beim Ladewagen?

Henke: Theoretisch liegen wir beim Ladewagen zwischen 35 und 39 mm Häcksellänge.

LU: Ist der optimale Schnittzeitpunkt bei der Grassilageernte für alle gleich?

Henke: Ja, denn alle wollen den höchsten Energiegehalt aus der Grassilage bei bester Qualität erzielen.

Schlamann: Der optimale Schnittzeitpunkt spielt sich heutzutage nur noch in einem Zeitfenster von ca. 7 Tagen ab. Früher waren das einmal drei Wochen.

LU: Wieso ist das Erntefenster kleiner geworden?

Detering: Der Anspruch ist gestiegen und der Wetterbericht ist besser geworden.

Henke: Heutzutage hat jeder Landwirt zwei bis drei Wetterdienste. Ich stelle in meinem Kundenkreis fest, dass es keine Nachzügler mehr bei der Silageernte gibt. Alle sind auf Qualität getrimmt. Das ist auch in der Maissilage so: wenn der TS-Gehalt nicht stimmt, wird der Häcksler wieder abbestellt.

Es ist unser Bestreben als Lohnunternehmen, dem Kunden zu ermöglichen, zum optimalen Zeitpunkt zu ernten. Das bekommen wir vielleicht nicht immer zu 100 % hin, aber wir versuchen uns nach dem Kunden zu richten. Wenn der Kunde ernten will, müssen wir parat stehen.

Maissilage – lange Häcksel im Kommen

LU: Wie stellen Sie beim Mais fest, ob der optimale TS-Gehalt für die Ernte erreicht ist?

Detering: Wir haben einen eigenen Trockenschrank und ziehen dann selbst Proben.

LU: Erwarten Sie nicht von Ihrem Lohnunternehmer, dass er das am Häcksler misst?

Detering: Nein, das wäre uns zu spät.

Henke: Das ist zu spät, denn dann stehen wir schon auf dem Feld. Die TS-Messung am Häcksler ist eher für die Ertragsmessung gedacht.

Henning Fiedler:

„Zurzeit lassen wir die Maissilage auf 12 mm Länge häckseln. Längere Häcksel wären gut für das Milchvieh – sind aber schwierig zu verdichten.“

LU: Wie genau sind die Messungen am Häcksler?

Henke: Sind die Bestände einigermaßen homogen, kommen wir auch an einen realistischen Wert. Fragwürdiger ist da eher die Inhaltsstoff-

messung, da bin ich noch nicht ganz überzeugt.
Detering: Heterogene Bestände sind immer ein Problem, denn ich kann auch meine Handprobe nicht überall nehmen.

Albers: Wir bezahlen den Mais, den wir zukaufen, nach Trockensubstanzgehalt. Die Proben werden zur LUFA geschickt, weil das einfach weniger angreifbar ist als eine TS-Messung am Häcksler.

Henke: Das sehe ich genauso. Dafür möchte ich auch nicht meine Hand ins Feuer legen. Für mich ist diese Möglichkeit der Messung am Häcksler eher ein Kontrollmechanismus, weil wir auch nach Tonnen abrechnen. Und außerdem kann ich sehen, wie viele Tonnen mein Häcksler pro Tag geschafft hat.

LU: Herr Fiedler, wie lang sollte die Häcksellänge bei der Maissilage für das Milchvieh sein?

Fiedler: Zurzeit lassen wir noch um die 12 mm Länge häckseln. Wir haben es auch schon mal mit längeren Häckseln versucht, das lässt sich aber schwerer verdichten. Von der Struktur her wäre es aber interessant, die Maissilage länger zu haben – insbesondere bei einer maisbetonten Ration.

In den USA gibt es hier mit der sogenannten „Shredlage“ Silage Ansätze. Da wird auf 25-30 mm Länge gehäckselt und die Körner werden trotzdem gut angeschlagen.

LU: Welche technischen Voraussetzungen bedingt dies am Häcksler?

Henke: Wir haben einen Krone Häcksler mit Scheibencracker, der kann das und häckseln den Mais auf 28 mm. Das Problem ist aber tatsächlich die Verdichtung. Wir haben das im letzten Jahr bei einem Kunden ausprobiert. Der Silagestock, der ca. 6–7 m hoch ist, hat mit Erwärmung Probleme.

In der Fütterung des Milchviehs hat das bei dem Kunden, der 85 % Mais in seiner TMR hat, große Vorteile. Wenn er in der Häcksellänge runter geht, ist das wohl auch schnell in der Milchleistung und Tiergesundheit zu merken.

LU: Geht das auch ohne Scheibencracker?

Henke: Meiner Meinung nach geht es nicht ohne Scheibencracker. Wir haben Shredlage-Silage ohne Scheibencracker probiert, das fängt aber an zu musen.

Fiedler: Es ist auch wichtig, dass die Maiskörner richtig angeschlagen sind. Wenn sie nur angeätzt sind, werden sie nicht genügend verdaut.

LU: Die Bullenmast verlangt sicherlich auch längere Maissilage, oder?

Schlammann: Nein, ich möchte es lieber kürzer gehäckselt zwischen 7 und 10 mm. Die Bullen selektieren sonst zu stark die Lieschblätter aus dem Futter heraus, die dann im Trog liegen bleiben.

LU: Und wie kurz muss der Mais für die Biogasanlage sein?

Detering: Unser Futter hat im Durchschnitt 35 % TS-Gehalt. Deshalb lassen wir eine Länge von 4-5 mm häckseln. Liegt der TS-Gehalt nur bei 32 % TS-Gehalt, gehen wir durchaus auch auf 6 mm Häckselhöhe hoch.

Heinrich Schlammann:

„Die Maissilage lasse ich zwischen 7 und 10 mm kurz häckseln. Sind die Häcksel länger gibt es Probleme mit den Lieschblättern.“

LU: Wieso so kurz?

Detering: Je kürzer die Häckselhöhe, desto mehr Oberfläche ist vorhanden, die von den Bakterien angegriffen werden kann und desto schneller wird das Material abgebaut. Durch die Erweiterung unserer Anlage, ist die Verweildauer kürzer geworden und daher ist das noch wichtiger geworden. Zu kurz darf es aber auch nicht sein, weil durch den hohen Silohaufen sonst zu viel Sickerwasser entsteht.

Abrechnung nach Stunden

LU: Rechnen Sie immer nach Tonnen ab, Herr Henke?

Henke: Nein, im Gras wird meistens nach Stunden abgerechnet. Im Mais arbeiten wir mit unterschiedlichen Berechnungsgrundlagen. Meistens sind es Mischpreise nach t /h oder ha/h.

LU: Wieso rechnen Sie im Gras nach Stunden ab?

Henke: Zum einen ist der Aufwuchs sehr unterschiedlich und zum anderen sind die Flächen und das Schwaden unterschiedlich gut. Eine gute Vorarbeit kommt dem Kunden also zugute und wir sparen Zeit. Je nachdem, wie gut geschwadet wird, kann ich 5 bis 10 ha /h mehr häckseln.

Andreas Detering:

„Zu kurz darf die Maissilage aber auch nicht sein. Durch den hohen Silohaufen entsteht sonst zu viel Sickerwasser.“

Fiedler: Wir Kunden wollen auch zügig fertig werden und sehen die Abrechnung nach Stunden vollkommen als gerechtfertigt an.

Albers: Der Lohnunternehmer muss seine Angestellten auch bezahlen – nach Stunden. Also ist ihm auch daran gelegen, schnell fertig zu werden.

LU: Mit wie viel Reihen häckseln Sie hier? Ist das hier am Tisch unterschiedlich? Wonach richtet sich das?

Albers: Das kommt darauf an, wie viel der Betrieb pro Stunde auf dem Silo einbauen kann. Es nutzt nichts, wenn der Häcksler 200 t/h häckseln kann, der Festfahrer auf dem Silo aber nicht hinterher kommt. Bei uns sind das 130 t, die können wir abarbeiten pro Stunde.

Henke: Das ist auch mein Erfahrungswert. 130 t/h schaffen wir mit unseren 12 und 14reihigen Häckslern und das schafft auch ein Walzschlepper.

Detering: Hier in der Region, kann eigentlich jeder Häcksler jeder Größe zu uns kommen, solange es einer bleibt.

Henke: Die Leistung der Häcksler unterscheidet sich bei meinen Kunden nicht nach Biogas, Milchvieh- oder Bullenmastbetrieb. Walztechnisch sind die alle gleich aufgestellt und wichtig ist bei allen, dass das Silo abends oder spätestens am nächsten Tag zugedeckt werden kann.

Detering: Zwei 10-reihige Häcksler haben nicht das weggeschafft, was heute ein 14-Reiher aberntet.

Henke: Stimmt, weil die Logistik komplizierter wird und dann einer der beiden Häcksler doch immer mal wieder steht.

Der Grünroggen wird von LU Henke mit dem BiG M direkt ins Schwad gelegt.



Shredlage – Trend aus den USA

Die sogenannte Shredlage ist ein aus den USA stammendes Verfahren für die Bereitung von Maissilage für die Milchviehfütterung. Die Maispflanze wird auf 3 cm theoretischer Schnitlänge gehäckselt und anschließend durch spezielle Walzen im Häcksler geschreddert. Die Restpflanzenbestandteile werden zerrissen, die Kornbestandteile sehr gut zerkleinert. Das langfasrige Material soll die Strukturwirkung der Silage verbessern und die Zellwandverdaulichkeit erhöhen. Die Kornzerkleinerung soll die Stärkeverdaulichkeit verbessern und die Stärkeverluste im Kot minimieren. Shredlage soll die Trockenmasseaufnahme und somit auch die Milchleistung steigern.

Grünfütterernte in den Niederlanden

Im Schnitt fünfmal

Das Gras wächst schneller im Land der Grachten und Windmühlen. Hohe Niederschläge und nicht zuletzt das intensive Management ermöglichen vier oder fünf, manchmal sogar sechs Schnitte. Bei Grünlandanteilen von 70 % oder mehr muss der Lohnunternehmer entsprechend schlagkräftig ausgestattet sein. Wie die Lohnbetriebe Tuller und Huiskamp den Herausforderungen der Graslandwirtschaft begegnen, hat sich die Redaktion Lohnunternehmen bei einer Tour durch das grüne Nachbarland angesehen.



Bertjan Slaghekke und seine Frau Erika Slaghekke-Tuller führen das Lohnunternehmen Tuller seit 17 Jahren.



Der Krone Big X 650 ist der größte der vier Häcksler, die bei LU Huiskamp im Einsatz sind.

Die erste Station unserer Tour durch die Niederlande ist der Lohnbetrieb Tuller in Bathmen bei Deventer, etwa 60 km östlich des IJsselmeeres. Bertjan Slaghekke hat vor 17 Jahren mit seiner Frau Erika Slaghekke-Tuller den seit 1948 bestehenden Lohnbetrieb übernommen. Mit 17 festen Mitarbeitern und einigen Aushilfen werden Dienstleistungen rund um Erdbewegung, Gülleausbringung, Pflanzenschutz, Maislegen und -ernte angeboten. Nicht zu vergessen ist die Grünlandwirtschaft. „Die im Grünland erzielbaren Preise sind bei uns gut, die Milchbauern unserer Region wollen sich auf die Stallwirtschaft konzentrieren und sind daher froh, einen festen Dienstleister zu haben, dem

sie die Grundfütterernte überlassen können“, berichtet Bertjan Slaghekke. Die meisten seiner Kunden sind Stammkunden aus den Bereichen Milchproduktion und Rinderzucht mit durchschnittlich etwa 45 ha Grünland und 85 Kühe. „Der Trend geht bei uns zu höheren Tierzahlen bei abnehmender Anzahl der Betriebe“, erläutert er die Entwicklung. Das Einsatzgebiet lässt sich so auf einen Radius von 15 bis max. 30 km beschränken.

Trotz des relativ kleinen Einsatzbereichs ist die Auslastung des Krone Big M, wie der Lohnunternehmer uns erklärt, mit 1.770 ha Grasmahd pro Jahr gut: „Die Flächenleistung unserer Maschinen ist durch die etwa fünf Schnitte sehr hoch, dazu kommen die Ansprüche der Milchviehalter an die Futterqualität.“ Hinzu kommt, dass kurzes Material leichter zu verarbeiten ist, es kommt also der Krone Big X mit Schnittlängen bis zu 2 cm zu Einsatz. Das war, wie der Unternehmer erklärt, auch der Hauptgrund für die Investition: „Die Wahl fiel auf den Big X, weil die Häckseltrommel mit 40 Messern im Mais und 20 Messern im Gras ein gutes Ergebnis liefert.“ Neben den 1.300 ha Gras werden mit dem 700er etwa 500 ha Mais gehäckselt. „In vielen Fällen können wir aber auch unsere drei ZX-Ladewagen verwenden. Hier liegt die Jahresleistung bei insgesamt 2.200 ha mit drei Ladewagen – und das bei geringeren Kosten pro Ladewagen im Vergleich zum Häcksler. Natürlich ist die Hektarleistung pro Stunde etwas geringer“,





Oben: Die Grasernte ist bei LU Tuller eine der Hauptdienstleistungen.

Links: Sander Huiskamp ist mit 29 Mitarbeitern der größte Agrardienstleister der Region.

erklärt Bertjan Slaghekke die Zusammenhänge und meint weiter: „Wenn wir die Ladewagen einsetzen, muss das Material noch gleichmäßiger geschwadet sein, als wenn wir häckseln würden. Die Landwirte kommen diesbezüglich mit ihren kleineren Schwadern schnell an Grenzen. Deshalb arbeiten wir grundsätzlich mit unseren eigenen 13,5 m Vier-Kreisel-Maschinen.“

Am Ende eines Erntedurchganges steht das Pressen des Futters bei ca. 40 % TM-Gehalt. LU Tuller verarbeitet etwa 1.100 ha in Rund- oder Quaderballen. Die Kosten der Erntearbeiten berechnet der Lohnunternehmer aufgrund der jeweils sehr verschiedenen Bedingungen immer nach den Arbeitsstunden, nur das Ballenpressen wird nach Stückzahl abgerechnet. Für das Mähen werden durchschnittlich etwa 245 Euro pro Arbeitsstunde veranschlagt. Das Schwaden wird zu einem Kurs von 165 Euro pro Stunde erledigt. „Vor allem für die großen Kunden stehen

die Erntekosten nicht an erster Stelle. Die Landwirte sind froh, wenn die versprochene Dienstleistung zum richtigen Zeitpunkt in ordentlicher Qualität erledigt wird“, so Bertjan Slaghekke.

10.000 kg Trockensubstanz pro Hektar

Um pro Schnitt an die 2.000–2.500 kg Trockensubstanz pro Hektar, also 10.000 kg pro Jahr, zu erreichen, muss alles stimmen. „Für uns ist es mit der Ernte nicht getan. Es geht vielmehr um das komplette Dienstleistungspaket Grünland.“ LU Tuller weiß, wovon er spricht. Als wir bei ihm ankommen, steht gerade die Selbstfahrspritze auf dem Hof. Pro Jahr werden etwa 20 % der Grünlandflächen einer Pflanzenschutz-Kur unterzogen – und das mit steigender Tendenz. Die selbstfahrende Spritze wird vor allem im Mais eingesetzt und ist allein in diesem Segment mit 600 ha bearbeiteter Fläche ausgelastet.

Eine weitere werterhaltende Maßnahme ist die Düngung. Etwa 930 ha werden mit NTS, einem flüssigen Stickstoff- und Schwefeldünger, versorgt. Dazu kommen etwa 67.000 m³ Gülle, von denen 62.000 m³ auf Grünland mit Selbstfahrer und Schlitztechnik eingebracht werden. Dabei sind in drei Gaben etwa 60 m³ pro Hektar und Jahr auszubringen. Bertjan Slaghekke gibt uns auch einen kleinen Ausblick: „Zunehmend werden für uns auch Neu- und Nachsaat wichtiger. In der Neusaat von Grünland für die Schnitt- und Weidenutzung sind wir schon vertreten, die Nachsaattechnik kommt in der nächsten Zeit.“ Für das Grünland bedeutet die gute Pflege eine längere Nutzungsdauer. Bisher musste in einem mehrjährigen Zyklus zwischen Mais und Grasland gewechselt werden. Die Pflegeplanung übernimmt Tuller in den meisten Fällen für seine Kunden. Er kauft auch die Saatgutmischungen ein. Diese Mischungen für den Milchviehbereich bestehen häufig zu einem großen Teil aus Englischem Raygras sowie einem kleineren Anteil Wiesen-Lieschgras.

Weiter nach der Perspektive für sein Unternehmen gefragt, erklärt der Lohnunternehmer: „Wir wollen nicht um jeden Preis wachsen, die vorhandenen Maschinen sind ausgelastet und die Kunden sind zufrieden. Aber natürlich wollen auch wir immer besser werden.“ Als wir uns auf den Weg zum nächsten Termin machen, star-



Organische Düngung im Grünland mit Schlitztechnik bei LU Tuller

Der Big M sorgt bei LU Huiskamp für hohe Schlagkraft in der Mahd.



tet hinter uns noch eines der Güllegespanne. Bald wird es aber wohl mit dem Grünland weitergehen.

Warten auf den ersten Schnitt

Auf den ersten Schnitt wartet auch Sander Huiskamp. An der niederländisch-deutschen Grenze hat sich das Frühjahr ebenso verspätet wie in den restlichen Landesteilen. „Normalerweise wären wir jetzt, Ende April, schon im ersten Schnitt“, erklärt der Betriebsleiter bei unserer Ankunft auf seinem Betrieb in Winterswijk. Mit 29 Mitarbeitern ist der Lohnunternehmer der größte Agrardienstleister der näheren Umgebung von etwa 30 km. Aufgrund des hohen Anteils an Milchviehbetrieben und Grünland ist die Grünfütterernte eines seiner wichtigsten Standbeine. Arbeiten rund um Mais und Gülle vervollständigen das landwirtschaftliche Programm. Daneben erweitern Erdarbeiten, vor allem im Straßenbau, das Portfolio des Unternehmens. „Zuhause fühle ich mich aber in der Landwirtschaft“, sagt er – und damit sind wir wieder bei der Graslandwirtschaft.

Auch LU Huiskamp bietet das komplette Programm rund um die Grünlandpflege und -ernte, weil für die Milchbauern deren Stallarbeit und Herdenmanagement im Vordergrund steht. Ein großer Anteil von Kunden sind Milchbauern mit 80 bis Kühen und je etwa 50 ha Futterfläche. Es

gibt aber auch durchaus Kunden mit weit über 200 Kühen. Die Anteile vom Grünland liegen bei 75 %, die restliche Fläche wird mit Mais bestellt. Gemäht wird mit zwei Krone Big M, die auch für Grünroggen eingesetzt werden. Der Krone Big X 650 ist der größte der vier Häcksler des Unternehmens und wird in der Grünfütterernte und mit einem 12-reihigen Maisgebiss auch in der Silomaisenernte eingesetzt. „Wir haben uns für die Technik entschieden, weil wir die Schlagkraft brauchten. Wenn zwei Fahrsilos vorhanden sind, schaffen wir am Tag über 30 ha Mais. Damit sind wir auf vielen Betrieben nur einen Tag und stören die dortigen Arbeitsabläufe nur für sehr kurze Zeit. Für viele Kunden ist das ausschlaggebend“, erklärt Sander Huiskamp. Ein weiteres Argument ist die Futterqualität. „Wir sind auch für eine Biogasanlage in Deutschland tätig, die 40 Messer in der Häckseltrommel des Big X sorgen für eine optimale Häcksellänge und bessere Gasausbeuten. Aber auch für die Milchviehfütterung werden ein guter Futteraufschluss und damit kurze Häcksellängen immer wichtiger“, erläutert er die Kundenansprüche. Die Abrechnung erfolgt im Mais pro Hektar als Komplettpreis für die gesamte Kette und im Gras pro Einsatzstunde. Da ein Teil des Schnittgutes auch mit Ladewagen aufgenommen wird, stehen in der Maschinenhalle zwei Vier-Kreisel-Schwader von Krone. „Bei guten Ernten sind zum letzten Schnitt bei den Kunden häufig die Siloplatten

voll. Dann müssen wir zusätzlich Rundballen pressen und wickeln. Ein Teil des Futters wird auch in Quaderballen gepresst.“

Erhalt der Produktivität

Neben der Ernte steigt auch die Bedeutung der Grünlandpflege. Die Kunden sind meist mit den Stallarbeiten ausgelastet, was einer immer weiter steigenden Professionalisierung geschuldet ist. Sander Huiskamp hat darauf reagiert und in Pflägetechnik investiert. Seit zwei Jahren wird für viele Kunden die Grünlandnachsaat mit einem Saatstriegel auf Wiesen und Weideflächen durchgeführt. „Früher haben die Landwirte in der Region viel selbst gemacht, heute setzen sie immer mehr auf Lohnunternehmer“, berichtet er und weiter: „Guter Kundenkontakt und die Beratung werden damit zunehmend wichtiger. Wir versuchen darauf zu reagieren, indem wir eine Komplettbewirtschaftung anbieten. Der Landwirt streut dann meist nur etwas Dünger.“ Auf Dauer wäre es auch sinnvoll die Beratung zu intensivieren, wie er uns erzählt. Dafür fehlen allerdings bisher die personellen Kapazitäten.

Wie LU Huiskamp erklärt, gehört zum Erhalt der Produktivität des Grünlandes auch die Düngung. „Die meisten Kunden dürfen, wenn sie einen Grünlandanteil von 70 % nachweisen und entsprechende Nährstoffbilanzen vorweisen können, bis zu 250 kg Stickstoff pro ha ausbringen lassen. Damit verteilen wir im Jahresverlauf etwa 50 bis 60 m³ Gülle pro Hektar Grünland per Schlitztechnik. Das unterteilt sich auf 25 bis 30 m³ im Frühjahr und weitere 30 m³ in zwei Gaben im Vegetationsverlauf.“ Wie er berichtet, erinnert Sander Huiskamp seine Kunden auch immer wieder an die Kalkung: „Der pH-Wert liegt bei vielen Flächen deutlich unter pH 5, das ist viel zu sauer für eine vernünftige Nährstoffversorgung und ein solides Wachstum.“

Wenn aber alles klappt, sind sechs mal im Jahr die Silowagen voll und Big M und Big X können ihre ganze Schlagkraft entfalten. „Wenn jetzt bald vernünftige Niederschläge kommen, sind wir schnell wieder mittendrin“, sagt Sander Huiskamp. Für das Wochenende ist Regen angesagt.

Pflanzenschutz auf Grünland – in den Niederlanden wird das Grünland intensiv geführt.





Gruma Landtechnik und LU Eschenlohr

Für den perfekten Biss

Der Verschleiß spielt auch im Bereich der Häckselvorsätze eine große Rolle. Wie geht der Lohnunternehmer mit diesem Thema um? Was kann der Händler für den LU leisten? Die Redaktion hat sich bei der Gruma Landtechnik im bayerischen Germaringen mit dem Werkstattmeister Johannes Moser und seinem Kunden LU Norbert Eschenlohr getroffen.

Das Lohnunternehmen Eschenlohr (siehe Kastentext: „Grünfütterernte als Haupteinnahmequelle“) hat den ersten Krone Häcksler im Jahr 2005 gekauft. „Das war im Vergleich zu der Häckseltechnik, die wir bis dato eingesetzt haben, ein Quantensprung“, schaut LU Norbert Eschenlohr mit einem Schmunzeln auf den Lippen zurück. Dass nicht alles bei einer komplett neu entwickelten Maschine ohne Probleme läuft, war dem Lohnunternehmer von Anfang an klar: „Umso positiver überrascht waren wir von den Ergebnissen der ersten Saison mit dem BiG X. Alles in allem lief die Maschine sehr gut.“

Pauschaler Verschleißteilaustausch nicht notwendig

LU Eschenlohr hat an seinen inzwischen sechs BiG X Häckslern vier zweiteilige und zwei dreiteilige Maisgebisse von Krone angebaut. Die Wartung der Maisgebisse übernimmt der Lohnunternehmer selbst. In der Regel werden diese direkt nach der Ernte gewaschen, durchgesehen und anschließend aufgeschrieben, welche Teile vor der nächsten Saison getauscht werden müssen. „Es gibt Kollegen, die pauschal Verschleißteile zu früh wechseln, weil sie meinen, damit seien sie während der Saison auf der sicheren Seite. Soweit gehen wir nicht. Wir sehen uns alles genau an und entscheiden bei der Betrachtung des tatsächlichen Verschleißes, ob wir ein Teil wechseln oder nicht“, erklärt LU Norbert Eschenlohr, und Johannes Moser ergänzt: „Es macht auch keinen Sinn, Verschleißteile

zu tauschen, wenn die Verschleißgrenze noch lange nicht erreicht ist. Das treibt die Einsatzkosten unnötig in die Höhe. Sicher hat jeder Erfahrungswerte, wie hoch der Verschleiß während der Saison ist. Daran sollte sich der Lohnunternehmer orientieren und nicht pauschal tauschen.“ So kann LU Eschenlohr nicht ohne Stolz berichten, dass an einigen Vorsätzen, die bereits seit 2006 im Einsatz sind, immer noch der erste Messersatz montiert ist: „Dazu muss ich allerdings sagen, dass wir in unserer Region sehr hohe Maiserträge von bis zu 80 t/ha Frischmasse ernten. Entsprechend lassen unsere Kunden den Mais im Vergleich zu anderen Regionen in Deutschland eher lang stoppeln.“ Das schont natürlich die Technik, angefangen beim Maisgebiss bis hin zu den Blechen im Auswurfkrümmer. Norbert Eschenlohr macht eine Rechnung auf: „Wir haben zum Beispiel mit unserem 12-reihigen Easycollect Maisgebiss aus dem Jahr 2010 bislang ca. 2.300 ha Mais gehäckselt. Dabei

LU Norbert Eschenlohr:

„Ordere ich den günstigsten Werkstattmann, dann spare ich vielleicht 15 Euro pro Stunde. Der Häcksler steht dann aber eine Stunde länger, da der Mann länger nach dem Fehler suchen muss.“



LU Norbert Eschenlohr (links) und Johannes Moser, Werkstattmeister bei der Gruma in Germaringen, arbeiten seit 2005 im Bereich der Häckseltechnik, was Service, Reparaturen und Ersatzteilbeschaffung angeht, sehr gut zusammen.

sind uns Verschleiß- und Reparaturkosten von insgesamt 3.113 Euro entstanden. Auf den Hektar Mais umgerechnet sind das 1,35 Euro. Das ist aus meiner Sicht ein sehr gutes Ergebnis. Nach der Ernte 2012 wechselten wir die Führungsschienen der äußeren Kollektoren, die dafür sorgt, dass der Kollektor immer im richtigen Winkel zu den feststehenden Messern steht. Diese Schiene war anfangs zu weich ausgelegt“, erklärt Johannes Moser und weiter: „Die neuen Schienen sind mit einer speziellen und abriebfesten Schicht versehen. Jetzt gibt es auch in diesem Bereich weniger Verschleiß.“ Der Wechsel dieser Schienen ist nach Angaben des Gruma Werkstattmeisters schnell gemacht. Es müssen die äußeren Seitenteile des Vorsatzes demontiert und die Kollektorketten getrennt werden. Danach lässt sich der Kollektor zur Seite aus dem Vorsatz ziehen und die Führungsschienen können getauscht werden.

Wintercheck-Pakete nach Kundenwunsch

„Seit Entwicklungsstand 2010, als Krone das neue dreiteilige Gebiss eingeführt hat, gehören die vormals oft diskutierten Verschleißprobleme der Vergangenheit an“, weiß Gruma Werkstattmeister Johannes Moser zu berichten: „Krone hat sich sowieso, was den Verschleiß an den Vorsätzen und speziell den Kollektoren betrifft, dem Kunden gegenüber sehr kulant verhalten. Die Gebisse wurden von Jahr zu Jahr immer weiter verbessert. Der Weg eines Verbesserungsvorschlags seitens des Kunden bzw. des Händlers bis zum Werk und der Anpassung der Produktion ist bei Krone schnell und unkompliziert. Was die Reaktionszeit bei Kundenreklamationen angeht, könnten sich andere Landtechnikhersteller gerne eine Scheibe davon abschneiden.“

Die Gruma – mit sechs Landtechnik-Standorten in Süd-Bayern – ist heute größter Krone Privathändler Deutschlands. Die inzwischen 34 verkauften BiG X Krone Häckslers, werden seit 2005 alle vom Gruma-Standort Germa-



An einem seiner 2010er Vorsätze sind LU Norbert Eschenlohr bislang 1,35 Euro Verschleiß- und Reparaturkosten pro ha Mais entstanden. Damit ist der Lohnunternehmer sehr zufrieden.

ringen betreut. Hier spezialisierten sich von Beginn an drei Monteure die 24 Stunden an sieben Tagen in der Woche einsatzbereit sind. „Deshalb kennen wir auch die Historien dieser Lohnunternehmer-Maschinen. Zudem bieten wir unseren Kunden spezielle Wintercheck-Angebote an“, so Johannes Moser und weiter: „Je nachdem, wie der Kunde es wünscht, reparieren unsere Häckslerspezialisten die Maschinen komplett durch, oder aber sie unterstützen den Kunden bei der Durchsicht der Maschine und der anschließenden Ersatzteilbestellung. Viele unserer Kunden haben gut eingerichtete Werkstätten, in denen ein Wechsel der Ersatz- und Verschleißteile vor Ort auch durchgeführt werden kann.“

Herbstbestellung von Ersatzteilen

Zur Herbstersatzteilbestellung fährt der Gruma Lagerleiter zu den Häckslerkunden heraus und bespricht mit diesen, welche Teile für

Johannes Moser:

„Wenn ich als Händler und Werkstatt an die Profi-Kunden heran möchte, muss ich Willens und in der Lage sein, schnell Abhilfe zu leisten, wenn eine Maschine steht.“

die nächste Saison benötigt werden. „Das ist ein sehr guter Service, den wir gerne annehmen“, meint LU Norbert Eschenlohr und ergänzt: „Mir erspart das eine Menge Sucherei in diversen Ersatz- und Verschleißteillisten. Außerdem sind die Teile aufgrund der Frühbestellung entsprechend günstiger.“ Original oder Nachbau – was kauft der LU? „Wir bestellen immer die Originalteile. Gerade, was den Verschleiß be-

Blick in die Werkstatt der Gruma in Germaringen



trifft, kann ich mir nicht erlauben, Billigteile zu kaufen, die dann vielleicht schon während der Saison verschlissen sind. In der Saison will und muss ich mit meinen Maschinen arbeiten. Da kann ich mich nicht unter die Maschinen legen und Verschleißteile wechseln“, ist LU Eschenlohr überzeugt.

A und O im Häckslergeschäft ist der Service

„Wir sind für unsere Profikunden und hier für alle Landwirte sowie Lohnunternehmer während der Saison rund um die Uhr erreichbar. Das muss so sein. Die Lohnunternehmer stehen in der Saison enorm unter Druck. Stillstand bei den Maschinen können sie sich in dieser Phase nicht erlauben. Wenn ich als Händler und Werkstatt an diese Kunden heran möchte, muss ich Willens und in der Lage sein, schnell Abhilfe zu leisten, wenn eine Maschine steht“, betont Johannes Moser. Im Falle der Gruma Germaringen stehen insgesamt 22 Mitarbeiter zur Verfügung, die den Kunden in der Not weiterhelfen können. Die Anforderungen an die Fachwerkstätten würden seiner Meinung nach wachsen. Zum einen werden die Technik und die elektronischen Steuerungen immer aufwendiger. Zum anderen wird die Saison auch für die Fachwerkstatt immer länger. „Es beginnt schon bei der Gülleausbringung im Februar, geht weiter mit der Maisausaat. Dann kommt schon der erste Grasschnitt, usw. Das bedeutet für die Monteure enorm lange Arbeitstage. Es wird immer schwieriger, gute Mitarbeiter zu finden, die das auf Dauer mittragen“, meint Werkstattmeister Moser und weiter: „Außerdem können diese nicht zum Nulltarif arbeiten. Wir verrechnen für unsere bestens ausgebildeten Monteure 57,60 Euro je Stunde in der Werkstatt und die benötigen wir auch, um zukünftig top qualifizierte Spezialisten und Mechaniker für unsere Kunden bereit zu halten. Was hilft es unseren Landwirten und Lohnunternehmern wenn wir 39,00 Euro pro Monteur verlangen und dann für die Reparatur doppelt so lange benötigen, weil wir kein qualifiziertes Personal mehr bekommen oder bezahlen können.“

„Für mich spielt der Verrechnungssatz der Werkstatt eine untergeordnete Rolle“, meint LU Norbert Eschenlohr dazu und erklärt abschließend: „Wenn mein 1.000 PS Häcksler steht, kostet mich das pro Stunde ca. 1.000 Euro, denn die gesamte Kette, die hinter dem Häcksler läuft, muss auch eine Zwangspause einlegen. Darüber hinaus muss ich in dieser Zeit meine Mitarbeiter weiter bezahlen. Habe ich jetzt einen topaus- und weitergebildeten Monteur, der dann 60–70 Euro in der Stunde kostet, läuft die Kette nach vielleicht zwei Stunden wieder. Ordere ich den günstigsten Werkstattmann, dann spare ich vielleicht 15 Euro pro Stunde. Der Häcksler steht dann aber eine Stunde länger, da der Mann länger nach dem Fehler suchen muss. Mit dem teuren Monteur kostet mich der Ausfall des Häckslers also 2.120 Euro mit dem günstigen jedoch 3.135 Euro.“



Im Gras rechnet Norbert Eschenlohr nach Stunden ab (190 Euro pro Stunde nur für den Häcksler), in Mais und GPS nach ha (180 Euro ebenfalls nur für den Häcksler). Der Diesel wird extra abgerechnet.

LU Norbert Eschenlohr Grünfutterernte als Haupteinnahmequelle

Das Lohnunternehmen Eschenlohr aus dem bayerischen Wiedergeltingen hat sich auf Erntedienstleistungen spezialisiert. Neben sechs Mähdreschern und fünf Pressen kommen sechs Häcksler von 500 bis 1.000 PS teilweise als komplette Kette zum Einsatz. Die Häcksler werden bis zu 600 Einsatzstunden pro Jahr eingesetzt. Pro Jahr ernten die 6 Häcksler ca. 3.000 ha Mais bei Frischmassegewichten von 70 bis 80 t/ha. 50 % der Maissilage gehen in die Fütterung, die anderen 50 % in die Biogasproduktion.

„Unser Schwerpunkt sind Erntearbeiten, wir bieten im Grunde alle landwirtschaftlichen Dienstleistungen an“, erklärt Norbert Eschenlohr, der den Betrieb gemeinsam mit seinem Vater als GbR führt. Das Unternehmen beschäftigt bis zu 20 Fahrer während der Saison.

Die Häcksler werden hauptsächlich in Mais, Gras und GPS eingesetzt. Zusätzlich werden jedes Jahr ca. 50 ha Miscanthus geerntet. „Durch die unterschiedlichen Früchte und die Bedingungen, unter denen wir häckseln, spielen die Häckslervorstände eine sehr wichtige Rolle. Diese müssen genau auf den Häcksler abgestimmt sein“, ist der Lohnunternehmer überzeugt. Bei der Miscanthusernte hat

LU Eschenlohr bisher gute Erfahrungen mit dem Easy-Collect gesammelt: „Wenn die Schneelast den Miscanthus an den Boden gedrückt hat, kann man hingehen mit dem Direktschneidwerk X-Disc sehr tief abschneiden und hat dadurch kaum Lagerverluste.“

Die Häcksler von Norbert Eschenlohr sind allesamt mit HD Verschleißpaket ausgestattet. Der gesamte Gutfluss ist aufgepanzert, wodurch sich die Standzeit nach Angaben des Lohnunternehmers im Vergleich zum Standard-Verschleißpaket mindestens verdreifacht: „Die Investition in den HD Satz macht sich aus meiner Sicht auf jeden Fall bezahlt. Wir müssen deutlich weniger schrauben.“

Aufgrund weiter Transportentfernungen in der Maissilageernte – es wird viel Mais aus dem Raum Unterallgäu in das 50 km entfernte Allgäu gefahren – setzt Norbert Eschenlohr Überladeabschiebewagen von Demmler ein, mit denen er den Mais am Feldrand auf Lkw überlädt: „Wir haben zwei Überladefahrzeuge. Das passt optimal in die Erntekette.“ In der Regel setzt Norbert Eschenlohr ab 30 km auf die Überladung. Die Silage wird dann von Expeditionen, die vornehmlich mit landwirtschaftlichen Transporten zu tun haben, gefahren.

