



Begeisterung fürs Detail

Mitarbeiter berichten vom LEXION

Bevor die Gäste erwachen

Strandreinigung auf der Insel Usedom



Inhalt

4 Kurz und knapp

Wissenswertes und Termine

6 Drei CLAASianer, drei Betriebe, drei Traktoren

Drei ARION Traktorenmodelle im Praxiseinsatz

10 Bevor die Gäste erwachen

Strandreinigung auf der Insel Usedom

12 Begeisterung fürs Detail

Welche Details am LEXION begeistern die CLAAS Mitarbeiter?

16 Blaues Wunder

Gute Gründe sprechen für den Lupinenanbau.

18 Das passt!

Milchviehalter Luerßen hat die SHREDLAGE® Fütterung für seinen Betrieb monetär bewertet.

20 Stressfrei anhäckseln

„Einfach auf den Wagen“ mit Unterstützung der AUTO FILL Funktion

22 Der Trend geht Richtung Futterqualität

Hermann Lohbeck aus der CLAAS Konzernleitung berichtet über Entwicklungsschwerpunkte im Unternehmen

26 Ein Engel auf der Milchstraße

David Engel hat einen Kopf voller guter Ideen.

28 Ballen – Folie – fertig

Presswickelkombination erstmals mit Mantelfolienbindung ausgestattet

30 Wie funktioniert eine Ballenwaage?

Genau wiegen erfordert robuste Technik

32 Go West

Auf Zeit in die USA und Kanada. Andree Grein berichtet von seinen Erfahrungen.

36 Herr über 2.000 Ziegen

Die Ziegenmilchproduktion ist ein hartes Geschäft.

plus 4 Seiten: Service & Parts
Trends 04|2017

Heraustrennen und abheften



Editorial



Liebe Leser,

viele sind mittlerweile aus dem Sommerurlaub zurückgekehrt. Für Sie als Landwirt bedeutet die Ferienzeit jedoch Hauptarbeitszeit. Statt Sonnenbaden am Strand heißt es in der Landwirtschaft schwitzen für die Ernte. Und es geht gleich weiter: mit Bodenbearbeitung, Aussaat, Pflanzenschutz, Vorbereitungen für den Winter ...

Eines haben Sonnenanbeter und Landwirt aber doch gemeinsam: den kritischen Blick aufs Wetter. Als Landwirt freue ich mich über Sonnenschein und Hitze – Erntewetter eben. In diesem Jahr erlebten wir aber auch häufige Unwetter und

z. T. extreme Niederschlagsmengen während der Ernte. Da können 10 Monate Arbeit schnell in Gefahr geraten.

Umso wichtiger ist es dann, dass Sie sich auf unsere Technik und unseren Service verlassen können. Welchen Anteil jeder Einzelne bei CLAAS daran hat, lesen Sie im Heft: Wir stellen Menschen vor, die für die Konstruktion und Fertigung des CLAAS LEXION verantwortlich sind. Wie viel Leidenschaft für Landwirtschaft in unseren Unternehmen steckt, erfahren Sie im Interview mit Hermann Lohbeck, Konzernleitung für Futterernte. Und im Fotoshooting mit drei CLAAS Mitarbeitern zeigen wir, wer auch privat auf seinem Betrieb einen CLAAS Traktor fährt.

Bei CLAAS treten wir jetzt in eine weitere heiße Phase: Dies ist die letzte Trends-Ausgabe vor der Agritechnica. Wir freuen uns, Sie in Hannover am 12. – 18.11.2017 in der Halle 13, Stand C 02 begrüßen zu dürfen.

Im Übrigen: Manchmal passen Strandleben und Landwirtschaft doch zusammen. Wie, lesen Sie in unserer Reportage über einen CLAAS Strandreiniger auf Usedom.

Achim Hoffmann,
Verkaufsleiter
CLAAS Vertriebsgesellschaft mbH



Kurz und knapp

Wissenswertes und Termine



Upgedatet

Während der Ernte muss die Maschine laufen. Und die Reinigung und Wartung muss einwandfrei funktionieren. Für die neue QUADRANT 4200 ist nun eine herausziehbare Messerschublade verfügbar.

Das einfache Herausziehen

der Schublade verkürzt die Zeit für die Reinigung und den kompletten Wechsel der Messer von einer Stunde auf etwa 15 Minuten. Ein Zeitgewinn, der sich bezahlt macht. Und da sich die Messer leichter pflegen lassen, verbessern sich zudem Schnittqualität und Durchsatz.

Es werde hell

Quaderballenpressen sind nicht nur bei Tageslicht im Einsatz, sondern an langen Erntetagen wird es auch schon mal dunkel. Für die QUADRANT 4200 / 5200 / 5300 ist ab 2018 neben dem normalen LED-Paket auch noch ein LED High-End Paket verfügbar, welches aus sieben weiteren Scheinwerfern besteht.



Was der NEXOS noch zu bieten hat, zeigt Ihnen die Trends App.

Ganz schmal

Mit seiner Wespentaille schlängelt sich der NEXOS 200 durch die Weinberge. Ein Meter Außenbreite fordern der Weinbau und Sonderkulturbetriebe von dem Spezialtraktor. Das Modell NEXOS VE erfüllt diese Anforderungen und bietet zusätzlich einen größeren Einschlagwinkel und damit einen kleineren Wendekreis wie vergleichbare Modelle.

Die neue Motorhaube bietet Platz für sämtliche Komponenten der neuen Motorausstattung und Abgasnachbehandlung sowie für das auf höhere Leistung ausgelegte Kühlsystem. Vier Modelle decken einen Leistungsbereich von 75 bis 103 PS (ECE R 120) ab. Mit seiner großen Hydraulikleistung ist der NEXOS geeignet für anspruchsvolle Anbaugeräte oder Gerätekombinationen.

Hoher Besuch

EU-Kommissar Phil Hogan legte einen Zwischenstopp bei CLAAS in Harsewinkel ein. Bei seinem Besuch standen die Themen Digitalisierung und Klimawandel im Mittelpunkt. CLAAS Konzernleitungsmitglied Thomas Böck informierte den Politiker, wie CLAAS die Landmaschinen mit intelligenter Elektronik und Software ausrustet, um die Arbeitsprozesse in der Landwirtschaft noch effizienter zu machen. „Wir konzentrieren uns immer stärker auf die digitale Vernetzung aller Arbeiten auf dem Feld und auf dem Hof, ohne dabei die Verbesserung der Einzelmaschine



Empfang im CLAAS Technoparc Harsewinkel, von links: Volker Claas, Helmut Claas, Phil Hogan und Thomas Böck

zu vernachlässigen“, so Thomas Böck. „Alle dabei gewonnenen Daten gehören grundsätzlich dem Landwirt und nur er bestimmt, wem er diese zur Nutzung überlässt.“

Großes Interesse zeigte der EU-Kommissar auch an einer europaweiten Initiative von Landtechnikherstellern, die gemeinsam mit Universitäten und Verbänden, den Ausstoß von Kohlendioxid in den kommenden Jahren deutlich absenken wollen. Der Ausstoß an Feinstaub und Stickoxiden konnte seit 2002 bereits um mehr als 90 Prozent reduziert werden.

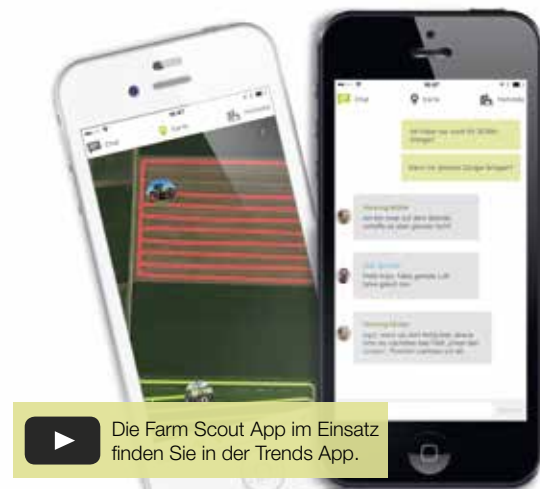
Einfacher, schneller, direkter chatten und arbeiten – **CLAAS Farm Scout App**

Unsere Landmaschinen werden jedes Jahr noch effizienter. Sei es mit einem niedrigeren Spritverbrauch, der Spurgenauigkeit auf dem Feld durch GPS Lenksysteme oder durch noch effizientere Erntetechnik. Einfach besser ernten – dafür steht der Name CLAAS.

Mit der CLAAS Farm Scout App einfach besser ernten

- Chatte mit deinen Kollegen und befreundeten Dienstleistern
- Lass dir die Fahrspuren eurer Maschinen anzeigen
- Teile wichtige POIs (Orte von Interesse z.B. Feldeinfahrten, Brunnen, ...)
- Verteile Aufgaben und haltet sie nach. (z.B. Werkstatt aufräumen, Ölwechsel AXION ...)

Aber wie schaffen wir es unseren Kunden zu helfen noch effizienter bei der Arbeitsorganisation zu werden? Die Idee für die CLAAS Farm Scout App war geboren. Wir glauben an eine Effizienzsteigerung durch eine einfache und verständliche Art der Kommunikation auf dem Hof, die neben der Arbeit auch noch Spaß macht. Hauptnutzen der neuen CLAAS App (iOS/Android) ist es, die Kommunikation unter den Mitarbeitern zu optimieren. Sei es durch einen mobilen Chat, durch das Anzeigen der gefahrenen Strecken, durch das Teilen von POIs (z. B. Feldeinfahrten, Brunnendeckel etc.) oder das Verteilen und Nachhalten von Aufgaben. Jeder kennt die stressige Situation: Es ist Erntezeit und die knappen Zeitfenster, in denen die Wetterbedingungen passend sind,



müssen optimal genutzt werden. Es gilt, eine Vielzahl von Erntehelfern, Arbeitsgeräte und Aufträge zu koordinieren. Fragen wie „Wo bist du?“, „Wie bist du beim Pflügen auf deinem Schlag?“, „Hast du noch genug Diesel?“ ergeben Dutzende Telefonate pro Tag, denn oft müssen mehrere Mitstreiter gleichzeitig informiert werden. Hier setzt Farm Scout an: Telefonate vermeiden, den Überblick behalten, parallel planen können, flexibel auf Veränderungen reagieren und Arbeiten im Team optimal verteilen – das geht jetzt.


Die App ist kostenlos verfügbar im Apple App Store oder im Google Play Store.



CLAAS auf der IdeenExpo 2017

Neun Tage, drei Konzertabende, 250 Aussteller, 650 Mitmach-Exponate und insgesamt über 700 Workshops: Die IdeenExpo 2017 in Hannover war für die Macher der Messe ein voller Erfolg. Insgesamt strömten über 360.000 Besucher zum bundesweit größten Jugend-Event für Naturwissenschaften und Technik und CLAAS war mittendrin dabei. Mit unterschiedlichen Exponaten zum Thema Häckseln begeisterte das Unternehmen viele interessierte Nachwuchskräfte. Neben einem JAGUAR mit ORBIS Maisvorsatz, wurden außerdem ein 1:1 Demomodell sowie zwei Stationen zum Experimentieren angeboten. Das Highlight war eine VR-Brille, mit der die Besucher den JAGUAR einmal hautnah und lebendig in Augenschein nehmen konnten. Neugier darf nicht fehlen bei diesem Event, das steht fest.

Drei CLAASianer, drei Betriebe, drei Traktoren

A man in a dark suit, light blue shirt, and striped tie stands in front of a silver turnstile. Behind him, a green CLAAS tractor is visible, along with other vehicles and trees in the background. The scene is outdoors, likely at a trade show or exhibition.

Hauptberuflich bei CLAAS, einen landwirtschaftlichen Nebenerwerbsbetrieb zu Hause und einen CLAAS Traktor der 150-PS-Klasse im Einsatz – das haben die drei CLAAS Mitarbeiter Bernd Westhoff, Marcel Wieditz und Sebastian Eichinger gemeinsam. Völlig verschieden sind jedoch ihre Jobs bei CLAAS, ihre Betriebe und die eingesetzten ARION Traktormodelle.



ARION 460: Der kompakte Allrounder

Seine Arbeit als CLAAS Werkbeauftragter im Traktorenverkauf steht für Bernd Westhoff klar an erster Stelle. Erst wenn hier alles getan ist, kommt sein Nebenerwerbsbetrieb zum Zuge, den der 50-Jährige im münsterländischen Enniger zusammen mit seinem Sohn bewirtschaftet. Eine große Maschinenhalle und ein älteres, zum Heu- und Strohlager umfunktioniertes Stallgebäude prägen das Erscheinungsbild des Hofes. Hinzu kommt eine kleine Pensionspferdehaltung mit sechs Pferdeboxen und Reitplatz. Rund um den Betrieb liegen die dazugehörenden 21 ha Acker und 4,5 ha Grünland.

Seinen ARION 460 – das größte Modell der Baureihe ARION 400 – ausgerüstet mit einem Frontlader FL 120,

schätzt Westhoff als kompakten Allround-Schlepper mit viel PS – ideal für leichtere wie auch schwere Arbeiten. Heu wenden und schwaden, Ballen laden und Ballentransport gehören auf dem Betrieb Westhoff zu den leichteren Arbeiten, die Stoppelbearbeitung mit einem 3-m-Grubber, Pflügen mit einem 4-Schar-Pflug oder Säen mit einer 3 m breiten mechanischen Säkombination zu den schwereren.

„Für all diese Arbeiten ist der 460er top geeignet“, so Westhoff. Vor allem beim Ballen laden schätzt er neben der enormen Wendigkeit des 460 auch die gute Sicht nach oben aus der durchgehenden Frontscheibe der PANORAMIC Kabine.

In der Landwirtschaft wie auch im Job setzt Westhoff auf Ausdauer und Sorgfalt und überlässt nichts dem Zufall.

Ein wenig stolz ist er darauf, schon seit vielen Jahren das nordrhein-westfälische Landgestüt mit Heu und Stroh von

ARION 550: Wendig und kräftig zugleich

Industriegebiet auf der einen, Wohngebiet auf der anderen Seite – das Hofgelände der Familie Wieditz liegt in beengter Stadtrandlage im Südwesten der Stadt Soest. Auch hier findet die Landwirtschaft vor allem am Wochenende statt, denn während der Woche hat Marcel Wieditz fast rund um die Uhr für CLAAS zu tun, wo er seit gut vier Jahren als „Leiter Vertrieb EASY“ arbeitet. Den heimischen Betrieb sieht der 40-Jährige als perfekten Ausgleich zur Arbeit bei CLAAS: „Meine Frau und ich haben einfach viel Freude daran, weiter in der praktischen Landwirtschaft zu arbeiten.“

Der erste Grund, warum auf dem Betrieb Wieditz ein ARION 550 im Einsatz ist, lautet: „Wir brauchen einen



ARION 630: Viel Hubraum und Komfort

Seit 16 Jahren arbeitet Sebastian Eichinger bei CLAAS – zurzeit als Marketingleiter für Traktoren und Futtererntemaschinen. Zu Hause in Rüthen/Landkreis Soest bewirtschaftet er einen Nebenerwerbsbetrieb mit 90 ha Acker und 30 ha Wald.

„Ich liebe die Familie, meinen Beruf und die Landwirtschaft“, schwärmt der 40-Jährige. Um alles unter einen Hut zu bringen, musste die Organisation seines Betriebs voll auf Zeiterparnis optimiert werden. So baut Eichinger heute mit Raps, Weizen und Triticale nur noch drei Früchte an. Die termingebundenen Arbeiten Pflanzenschutz und Getreidedreschen führen Lohnunternehmer durch.

Auch eine pfluglose Grundbodenbearbeitung ist vergeben. Von den Kernarbeiten des Ackerbaus bleiben Düngerstreuen und Aussaat, die er zusammen mit seinem Vater erledigt.

Die Ackerflächen sind von lehmig-tonigen Minutenböden geprägt, die nur kurze Zeitspannen für die Bearbeitung zulassen. „Wir brauchen also einen Traktor, der in kurzer Zeit möglichst viel Arbeit schafft und haben uns deshalb für den Sechszylinder ARION 630 entschieden“, so Sebastian Eichinger. Eine weitere Besonderheit sind die teilweise starken Steigungen der Ackerflächen mit Höhenlagen zwischen 200 und 250 m. „Wenn wir mit unserer pneumatischen Front-Heck-Säkombination auch im Hang die Geschwindigkeit halten wollen, ist ein Traktor mit mehr Hubraum einfach besser.“ Kompaktheit und Wendigkeit hingegen sind für Eichinger nicht so wichtig, denn Hofgelände und -gebäude präsentieren sich mit viel Platz.

seinem Betrieb zu beliefern: „Dort legt man besonders viel Wert auf Qualität – und die bekommen sie bei mir!“ Seine Arbeit bei CLAAS und auf dem Betrieb vereinbart er miteinander, indem er meistens am Wochenende arbeitet. Neben der Leidenschaft für die eigene Landwirtschaft sieht Westhoff im eigenen Betrieb auch einen großen beruflichen Nutzen: „Da ich regelmäßig selber auf dem Traktor sitze, kann ich meinen Kunden viele Dinge noch besser erklären!“

**ARION 460: 4 Zyl., 4.500 cm³,
140 PS, Radstand 2,53 m**



Traktor, mit dem wir auf unserem beengten Hofgelände auch bei Frontladerarbeiten gut zurecht kommen.“ Denn als Vierzylinder ist der 550 im Vergleich zum sechszylindrigen ARION 600 kürzer und damit wendiger. Auf der anderen Seite liegen die Ackerflächen, auf denen Weizen, Raps, Roggen und Mais angebaut werden, in bis zu 15 km Entfernung rund um die Stadt Soest verteilt. Bei diesen Entfernungen macht es Sinn, eine pneumatische 3-m-Säkombination mit viel Tankvolumen einzusetzen oder das Getreideabfahren mit einem 40-t-Zug zu erledigen. Bei diesen schwereren Arbeiten kommt dann das im Vergleich zum ARION 460 höhere Eigengewicht des ARION 550 zum Tragen. „Bei unseren relativ weiten Hof-Feld-Entfernungen sehe ich außerdem den Vorteil, dass wir den Traktor als 50-km/h-Version und mit stufenlosem CMATIC Getriebe kaufen konnten“, führt Wieditz einen weiteren Grund für den 550 ins Feld.

Selbstverständlich hat der EASY Experte den Traktor mit einem automatischen Lenksystem GPS PILOT S 10 ausgerüstet: „Im Vergleich zu früher steige ich jetzt abends viel entspannter vom Traktor, und ich erfreue mich dann immer wieder daran, die schnurgeraden Spuren zu sehen.“ CLAAS TELEMATICS nutzt er ebenfalls, um so in Kombination mit der elektronischen Ackerschlagkartei 365FarmNet alle Arbeiten automatisch zu dokumentieren: „Ist doch klar, dass ich die Technik, die ich bei CLAAS meinen Kunden biete, dann auch selber nutze.“

**ARION 550: 4 Zyl., 4.525 cm³, 165 PS,
Radstand 2,53 m**

Dass der 630 vom CMATIC Getriebe über CMOTION bis hin zum Vorgehendemanagement top ausgerüstet ist, begründet der Marketingfachmann so: „Diesen CLAAS Komfort wollte ich nicht nur in Prospekten und bei Veranstaltungen beschreiben, sondern auch selber genießen.“

**ARION 630: 6 Zyl., 6.788 cm³,
165 PS, Radstand 2,82 m**



Kontakt: ulrich.gerling@claas.com

Morgens um vier Uhr ist der Strand vor der Ahlbecker Seebrücke leer bis auf einen grünen Traktor, der gemütlich über den Sand rumpelt. Er zieht einen Rechen hinter sich her, mit dem er den Sand auflockert und reinigt. Mit dem ARION 620 reinigt Nico Becker täglich den Strand, bevor die ersten Gäste kommen. „Ein sauberer Strand ist das Wichtigste für unsere Urlauber“, sagt Becker.

Der Regen vom Vortag hat nachgelassen, der Wind ist noch frisch. Nico Becker hat nach zwei stürmischen Tagen Äste, Seegras, zwei Querungshilfen und einen kaputten Regenschirm in der Schaufel. „Nach einem Sturm sammeln wir alles auf, was angeschwemmt wird: Paletten, Stühle, Dünscheiben, Zweige...“. Gerade zieht der Rechen einen Wulst aus Seegras und Sand mit sich. Becker hält an, springt vom Traktor und schaufelt das Gras in die Schaufel des Schleppers. An diesem Tag wird er mehrmals vom Strand zum Bauhof in Ahlbeck brausen und den Abfall dort in einen Container kippen, um anschließend am Strand weiterzuarbeiten.

Von der polnischen Grenze bei Swinemünde bis zum Zeltplatz von Ückeritz sind Becker und seine Kollegen vom Strandreinigungsteam unterwegs. Die rund 12 Kilometer bearbeiten sie in Abschnitten. „Wir arbeiten das ganze Jahr über, außer bei Schnee“, so Bauhofleiter Frank Bärwald. In der Saison bleiben vor allem Flaschenreste und Plastikspielzeug im Rechen hängen: alles, was die Urlauber auf dem flachen Sand zwischen Wasser und Strandkörben zurücklassen. Auch im Sand versteckte Ostereier, die von Kindern nicht entdeckt wurden. Grundsätzlich hinterließen die Besucher wenig Abfall: „Schlimmer sind die Möwen, die sich an super Sonnentagen über die vollen Mülleimer hermachen“, sagt Becker.

Tradition verpflichtet

Am Horizont schimmert noch eine rote Farbspur. Seit kurz vor vier Uhr sitzt Nico Becker bereits in der Fahrerkabine des Schleppers. Um die Uhrzeit gehört den Strandreinigern der Strand allein. Gegen fünf Uhr kommen die ersten Jogger, dann die Eisbader, nach einem Sturm die Bernsteinsammler und nach einem Event die Schatzsucher mit ihren Metall-



Das zusammengezogene Seegras muss Nico Becker mit der Hand aufladen.

Bevor die Gäste erwachen

Für die Touristen muss der Strand sauber sein, da sind sich die Usedomer einig. Damit es so ist, schicken sie früh morgens Nico Becker mit seinem ARION zur Strandreinigung.

detektoren. „Oft sind die schon weg, wenn wir kommen“, sagt Becker. Selten trifft er auf Partygänger, die den Weg nach Hause nicht gefunden haben, ist Usedom doch auch weniger für sein Nachtleben als für seine mondäne Bäderarchitektur bekannt. Schon die deutschen Kaiser und das wohlhabende Bürgertum wussten Usedom's feinen Sandstrand zu schätzen. Noch heute tragen die drei Seebäder Heringsdorf, Bansin und Ahlbeck den Beinamen „Kaiserbäder“. Zu den Besonderheiten der Insel gehören neben der Bäderarchitektur die Strandpromenade – die längste in Europa, die auf zwölf Kilometern die Kaiserbäder miteinander verbindet. Dazu die Seebrücken – in Ahlbeck steht die älteste noch erhaltene historische Seebrücke Deutschlands. Und der 50 Meter breite flach ins Meer abfallende Sandstrand. An der polnischen Grenze wird er bis zu 100 Meter breit.

Besondere Anforderungen

„Die Leute kommen wegen des Strandes und sie wollen einen sauberen Strand sehen. Der Strand ist unser oberstes Gut“, weiß Mike Golon, Leiter der Strand- und Promadenbewirtschaftung der Gemeinde Ostseebad Heringsdorf. Vor einem Jahr investierte der Eigenbetrieb Kaiserbäder in eine neue Siebmaschine, den BeachTech 3000 von Kässbohrer, und in einen neuen Schlepper, den ARION 620 von CLAAS. „Wir hatten einige Anforderungen an den Schlepper: Er muss im nassen wie im weichen Sand fahren können, braucht die entsprechende Kraft um die Siebmaschine im Sand zu ziehen und muss wirtschaftlich sein, sprich die Verbrauchswerte mussten stimmen.“ Die Siebmaschine wiegt 4,8 Tonnen, mit Inhalt bis zu 6 Tonnen. Der ARION fährt mit 114 kW und ist mit 650er Reifen ausgestattet, der breitesten Bereifung die



Nach getaner Arbeit wird sofort das Salzwasser vom Traktor abgewaschen.

es für den ARION gibt. Beide Maschinen stammen von der Mecklenburger Landtechnik und werden nur für die Strandreinigung eingesetzt. Da die Mitarbeiter in der Sommerhitze am Steuer sitzen, war ebenfalls eine gute Klimatisierung im Schlepper erforderlich.

An diesem Morgen bleibt der BeachTech im Schuppen. Dreimal im Jahr kommt er zum Einsatz: im Frühjahr zu Beginn der Saison sowie nach großen Events wie dem Baltic Spring Break, wenn im Sand viel kleinteiliger Müll wie Zigarettenkippen zurückbleibt. Die Siebmaschine sibt den Sand auf einer Breite von zwei Metern bis auf 15 cm Tiefe. Auf Förderbändern wird der Sand durch die Maschine befördert. Es ist eine notwendige, aber auch mühsame Arbeit bei einem Tempo von zwei bis drei Kilometern die Stunde. Da ist Nico Becker lieber mit dem Rechen unterwegs, mit dem er, wenn der Sand weich ist und die Zinken locker durch den Sand ziehen, schon mal 9 km/h fahren kann.

Hinter dem Traktor erinnert der Sand mit seinen feinen Streifen an einen frischgemähten Rasen. Vor ihm spiegeln sich die Wolken in einer mit Wasser gefüllten Mulde. Den hydraulisch angetriebenen Rechen steuert Becker bequem per Joystick von der Kabine aus. Die Höhe ist stufenlos einstellbar. Den Zinken fällt auch mal die eine oder andere Sandburg zum Opfer aber „wenn jemand etwas besonders Schönes gebaut hat, dann fahre ich auch mal drum herum“, sagt Becker. Hat sich eine angeschwemmte Palette im Sand vergraben und der Rechen bleibt daran hängen, kann er die verbogenen oder abgebrochenen Zinken einzeln austauschen.

Um 9 Uhr wird der Strand deutlich voller: Walker, Jogger, die ersten Familien mit Kindern zieht es ans Wasser. Es wird Zeit den Strand zu verlassen. Becker klappt den Rechen links und rechts ein und fährt zum Bauhof. Auf dem Gelände parkt er den Schlepper dort, wo der Betonboden längst unter einer Schicht Sand verschwunden ist. Nach Feierabend wird der ARION sorgfältig mit dem Schlauch gereinigt: Der Seetang an der Schaufel und die Sandklumpen, die auf dem Rechen kleben, werden abgespült; vor allem wird der Schlepper von unten von Sand und Salz befreit.

Pünktlich zum Feierabend kommt die Sonne heraus und bringt den nassen Schlepper zum Glänzen. Der Bauhof Ahlbecks grenzt an einen Fichtenwald. Während Becker arbeitet, rauscht die Usedomer Bäderbahn vorbei. Nach Feierabend zieht es Becker ins Hinterland oder aufs Boot, nur nicht an den Strand. So sehr er einen Sonnenaufgang schätzt, für ihn ist dieser längst Alltag geworden.

Kontakt: ulrich.gerling@claas.com

Begeisterung fürs Detail



Beim Mähdrescher diskutiert die Praxis über Leistung, Einsatzsicherheit und Druschqualität. Welche Details am CLAAS LEXION begeistern die Menschen, die ihn entwickeln und montieren?





Chassis

Rainer Drewes, Entwicklungsingenieur Funktionstechnik Dreschen

„Das Chassis ist aus Sicht der Entwicklung das tragende Teil des Mähreschers, und es ist das Teil, das bei der täglichen Wartungsarbeit immer ins Auge fällt. Der Landwirt setzt voraus, dass auch beim harten Einsatz keine Schäden an der Grundkarosse seiner Maschine auftreten. Genau diesen Anspruch haben wir bei CLAAS auch. Durch die Funktionstechnik, die im Inneren der Maschine angeordnet ist, mussten wir die Steifigkeit des Chassis außenliegend durch eine Umgurtung umsetzen. Mit jeder Weiterentwicklung des LEXION muss die konstruktive Auslegung durch umfangreiche Berechnungen abgesichert werden. Es folgen praktische Feldeinsätze zum Beispiel in Dauerlaufmaschinen, um die Grundkarosse mit Umgurtung final auf ihre Haltbarkeit zu testen. Als Laie glaubt man kaum, welcher Entwicklungsaufwand in diesem doch sehr unscheinbaren Bauteil steckt.“



Konstantdruck-Hydraulik

Robert Hagenbrink, Produktaudit

„32 LEXION Mährescher überprüfen wir vom Produktaudit jedes Jahr. Die Maschinen werden stichprobenartig ohne Vorankündigung ausgewählt. Meine Kollegen und ich kontrollieren und dokumentieren 425 Prüfpunkte. Damit sind wir pro Maschine eine gute Woche beschäftigt. Mich interessiert vor allem die Arbeitshydraulik. Sie sorgt auf dem Acker dafür, dass der Vorsatz zügig angehoben wird und die AUTO CONTOUR schnell reagieren kann. Die dafür zuständige Axialkolbenpumpe hat eine Förderleistung von 120 l/min und einen Systemdruck von 200 bar. Es ist sehr wichtig, dass unter diesem hohen Druck alle Leitungen und Schläuche ordnungsgemäß sitzen und die Verschraubungen auf Drehmoment angezogen sind. Das kontrollieren wir. Durch die dauerhaften Kontrollen stellen wir sicher, dass die Einsatzsicherheit und Qualität der CLAAS Maschinen stimmen.“



Karosseriefertigung

Anna Christina Uhlemeyer, ROFZ – Karossereschweißerei

„Das größte Karosserieteil vom LEXION ist 4,3 x 1,5 m. Das zu bewegen und per Hand ordentlich zu schweißen, war eine echte Herausforderung. Heute arbeiten wir zum Glück mit einem Schweißroboter, der individuell für die Karosserieteile der CLAAS Mährescher Baureihen entwickelt wurde. Mich fasziniert täglich, wie präzise und fehlerfrei die Maschine schweißt. Der Roboter setzt die Schweißpunkte von innen nach außen. Dadurch haben wir so gut wie keinen Verzug mehr bei den Seitenwänden. Knapp 50.000 Seitenwände hat die Maschine seit 2012 in dauerhaft gleicher Qualität erzeugt. Heute schweißen wir in einer Schicht mit zwei Leuten 36 Seitenwände zusammen, dafür haben wir früher ohne Roboterunterstützung zwei Schichten mit insgesamt 14 Leuten benötigt.“



Zugkraftregelung bei Allradantrieb

Sebastian Wagemann, Entwicklungsingenieur Systemtechnik Fahrwerk

„Ich finde, die Entwicklung der POWER TRAC Lenktriebachse ist für den LEXION sehr wichtig. Ein entscheidender Unterschied zu einem konventionellen hydraulischen Allradantrieb liegt im variablen Zentralmotor. Durch die Kombination von einem großen Verstellbereich und aktiver Schlupfregelung wird immer ein Optimum zwischen Fahrgeschwindigkeit und Zugkraft erreicht. Dem Mährescherfahrer steht so auch unter schwierigen Erntebedingungen wie in diesem Jahr die maximale Zugkraft zur Verfügung und Traktionsverluste werden vermieden. In kritischen Momenten kann der Fahrer die POWER TRAC Lenktriebachse während der Fahrt zuschalten und so sehr flexibel reagieren. Während der Straßenfahrt wird der Antriebsstrang der POWER TRAC mechanisch entkoppelt und führt so zur Steigerung der Gesamteffizienz. Im Vergleich zum 2-Rad-Antrieb wird durch POWER TRAC eine bis zu 40 % höhere Zugleistung erreicht. Das ist schon eine begeistern-de Ingenieursleistung, auf die die Praxis zurückgreifen kann. Mit einer 1,60-m-Bereifung an der POWER TRAC kann zudem der Bodendruck gesenkt und damit die Spurtiefe reduziert werden.“



Rotorvarioren

Andreas Kleine-Tebbe, Monteur Hybridaggregate

„Seitdem ich in der Montage arbeite, steigt der Anteil von LEXION mit ROTO PLUS Abscheidung auf der Fertigungslinie kontinuierlich an. Es sind bereits deutlich mehr als 50% der Mähdrescher, die mit dem System ausgestattet werden. Die Antriebstechnik ist sehr viel aufwendiger als bei Schüttlermaschinen. Auch wenn das einen höheren Montageaufwand für uns bedeutet, freue ich mich, die ausgereifte Antriebstechnik zu montieren. Interessant ist auch die Entwicklung der Varioren. Über 90% der APS HYBRID Maschinen sind mit einem Variator zur Drehzahlverstellung versehen, sie bilden das Kernelement der Mähdrescher-Antriebstechnik. Die neue Generation hat nur noch einen Schmier nipple, welcher einen kleinen Speicher füllt. Darüber wird der Variator dauerhaft mit Fett versorgt. So eine automatische Schmierung wünsche ich mir auch für meine Arbeitsmaschinen hier im Werk.“



Seitenklappen

Gerd TheiBing, CSE Entwicklung LEXION

„Ich bin seit vielen Jahren mit der Entwicklung des LEXIONS beschäftigt. Bei der Seitenklappe haben wir uns eine besondere Lösung einfallen lassen. Damit sie auch nach Jahren formstabil ist und bleibt, haben wir das Material von reinem Stahl auf Alucobond Platten mit einem 3 mm PE-Kern umgestellt. Das Material bewährt sich seit vielen Jahren im Fassadenbau und in der Automobilbranche. Die Außenhaut wird mittels Klebetechnik auf den geschweißten Rahmen aufgebracht. Und seit 2012 haben wir auch die Stahlziehteile der Lüftungsgitter in die Struktur integriert. Für den Praktiker ist neben dem guten Oberflächenfinish besonders das um 30 % geringere Gewicht gegenüber einer reinen Stahlkonstruktion von Bedeutung. Die gut 30 kg leichtere Seitenklappe lässt sich im Erntestress einfach öffnen und schließen.“



4D-Reinigung

Norbert Strieker, Entwicklungsingenieur Systemtechnik Hydraulik

„Als Entwicklungsingenieur für Hydraulik begeistere mich am LEXION die tief im inneren versteckte Hydrauliksteuerung der Rotorklappenverstellung für die 4D-Reinigung. Weil sie so optimal untergebracht ist, kommen keine Schläuche, sondern ausschließlich Stahlrohrleitungen aus Edelstahl zum Einsatz. Damit ist sie wartungsfrei. Durch Verwendung von einfachwirkenden Hydraulikzylindern mit interner Rückstellfeder konnte der Leitungsaufwand halbiert werden. Die Klappen werden mit Hydraulikkraft geschlossen und mit Federkraft geöffnet. Damit sie in der Ernte gegen den vollen Gutstrom sicher schließen, ist eine hohe Schaltgeschwindigkeit erforderlich! Um jeden Zylinder mit dem max. Ölvolumenstrom zu versorgen, werden die Ventile elektronisch mit einem kleinen Zeitversatz geschaltet. Die hydraulische Rotorklappenverstellung läuft in großen Stückzahlen im Markt und wir sind stolz, dass sie unauffällig und zuverlässig ihren Dienst tut.“

Kontakt: moritz.kraft@claas.com

Wenn auf den Flächen der Agrargemeinschaft Holthusen schon am frühen Morgen ein LEXION seine Runden dreht, wissen die Nachbarn inzwischen, was das heißt: Die Lupinenernte steht an. Immerhin 150 Hektar der Blauen Lupine werden hier jährlich gedroschen – nicht wenig, für eine Nischenfruchtart, von der in ganz Deutschland keine 30.000 Hektar angebaut werden.

Zu DDR-Zeiten war der Anbau von Lupinen hier noch weit verbreitet. Die Eiweißpflanze brachte auf den sandigen, grundwasserfernen Böden der Region südlich von Schwerin akzeptable Erträge. Doch nach der Wende wurde sie von Mais und anderen ertragsstärkeren Futterpflanzen verdrängt.

Die ungewöhnlichen Dreschzeiten, früh morgens oder spät abends, sind kein Zufall. Denn Lupinen neigen zu vorzeitigem Schotenplatzen, ein Problem, das wegen der geringen züchterischen Bearbeitung fast alle Sorten haben. Fährt man in völlig trockene Bestände, gehen bis zu 10 % der Körner bereits am Schneidwerk verloren. „Durch den nächtlichen Tau fällt das Körnerspringen am Schneidwerk viel geringer aus“, erklärt Drescherfahrer Gerhard Bludau.

Gentechnikfrei zählt

Brigitte Roost-Krüger, Geschäftsführerin der AG Holthusen, nahm den Anbau im Jahr 2015 erstmals wieder auf. Anlass war das vom Land Mecklenburg-Vorpommern aufgelegte Programm „Vielfältige Kulturen“. 85 € pro Hektar bewirtschaftete Ackerfläche zahlt das Land an Betriebe, die mindestens fünf verschiedene Arten einschließlich Leguminosen als Hauptfrucht in der Fruchtfolge anbauen. „Das ist ein Betrag, den wir bei unseren schwachen Böden mitnehmen müssen“, sagt Roost-Krüger. Außerdem suchte sie nach einem gentechnikfreien Eiweißfuttermittel für die 200-köpfige Milchviehherde als Alternative zu Soja.

Ein Proteingehalt von 35 % und ein günstiges Eiweißmuster machen Lupinen zu einem hochwertigen Futtermittel, auch in der Milchviehhaltung. Das zeigte sich auf der AG Holthusen



Das Saatgut muss mit Knöllchenbakterien geimpft werden. Sie sind elementar für die Stickstoffbindung.

Blaues Wunder

Die Agrargemeinschaft Holthusen eG baut bei Schwerin auf 150 Hektar die Blaue Lupine an. Trotz bescheidener Erträge hat Brigitte Roost-Krüger, die Geschäftsführerin, gute Gründe, an der Nischenfruchtart festzuhalten.

vor allem bei den Inhaltsstoffen der Milch. Innerhalb von 3 Monaten stieg der durchschnittliche Fettgehalt von 4,2 auf 4,9 % bei Zufütterung von 1 bis 3 kg Lupinenschrot pro Kuh und Tag. Weiter konnte die Entwicklung nicht verfolgt werden, da die alte Herde 2015 wegen der schlechten Milchpreise und veralteter Stallanlagen kurzfristig verkauft wurde. Ein Stallneubau ist aber geplant, dazu soll in den nächsten Jahren eine neue Hochleistungsherde aufgebaut werden.

Anbau mit Fingerspitzengefühl

Roost-Krüger macht aber keinen Hehl daraus, dass der Lupinenanbau bisher ein steter Lernprozess war. „Das Know-how ist ja komplett verlorengegangen, da haben wir schon etwas Lehrgeld zahlen müssen.“ Als Fehler stellte sich zum Beispiel der Verzicht auf die Impfung des Saatguts mit Knöllchenbakterien heraus, die für die Stickstoffbindung elementar sind. Auch das Beregnen zur Blütezeit erwies sich in trockenen Jahren als zentraler Faktor für die Ertragsbildung.

Doch selbst mit dem bisher erarbeiteten Know-how bleiben die Erträge überschaubar. „Es gilt leider die Formel: Bodenpunkte = Ertrag“, sagt Roost-Krüger. „Wir kommen deshalb nur auf 20 bis 30 dt/ha.“ Entsprechend klein hält sie den Aufwand beim Anbau. Gesät wird Saatgut aus eigenem Nachbau, einzige Pflanzenschutzmaßnahme ist eine Herbizidbehandlung. Eine Düngung entfällt, weil die Pflanzen Stickstoff aus der Luft binden und das Phosphor- und Kaliangebot aus den Vorfrüchten ausreicht.



Leichte Ernte

Die Ernte ist völlig problemlos, denn Lupinen sind standfest und leicht zu dreschen. Gefahren wird mit niedriger Drehzahl, offenem Dreschkorb und viel Wind. Gerhard Blutau: „Ich bin meist mit 10 km/h oder schneller unterwegs, da sind die 150 ha mit dem 9,30-Meter-Schneidwerk meist in zwei Tagen gedroschen.“

Solange das Lupinenschrot nicht im Betrieb verwertet werden kann, verkauft die Genossenschaft die Ware an Händler der Region. Auch die Anfragen benachbarter Milchvieh- oder Schweinemastbetriebe häufen sich. „Die Nachfrage ist auf jeden Fall da“, freut sich Roost-Krüger. Mit den Deckungsbeiträgen ist die Geschäftsführerin bei Preisen von bis zu 240 € pro Tonne trotz niedriger Anbaukosten allerdings noch nicht ganz zufrieden.

Dennoch wird der Anbau innerhalb des Programms „Vielfältige Kulturen“ auf jeden Fall bis 2020 fortgesetzt. Auch die zukünftige Hochleistungsherde mit 600 Tieren soll Lupinenschrot als Eiweißkomponente erhalten. Dass Roost-Krüger damit auf dem richtigen Weg ist, bestätigen ihr regelmäßige Anfragen aus den Niederlanden, wo Milchviehhalter derzeit verstärkt auf Lupinenschrot setzen. „Das zeigt ja, dass an der Lupine was dran sein muss“, meint Roost-Krüger. „Schließlich haben die Holländer in Sachen Know-how ja meist die Nase vorn.“

Kontakt: moritz.kraft@claas.com



Brigitte Roost-Krüger nahm den Lupinenanbau im Jahr 2015 erstmals wieder auf. In Deutschland werden knapp 30.000 Hektar Lupinen angebaut.



Ein Proteingehalt von 35 % und ein günstiges Eiweißmuster machen Lupinen zu einem hochwertigen Futtermittel.



Das passt!

Der Betrieb Rischenhof füttert seit zwei Jahren SHREDLAGE®.

Milchviehalter Claus Luerßen hat ein gutes Bauchgefühl bei der SHREDLAGE® Fütterung. Doch das reicht ihm für eine langfristige Entscheidung nicht aus. Deswegen hat er das Fütterungssystem für seinen Betrieb betriebswirtschaftlich bewertet.

Claus Luerßen betreibt mit seinem Vater den Rischenhof südlich von Bremerhaven. Mit 25 Jahren trägt er bereits allein die Verantwortung für die 850-köpfige Milchvieherde des Betriebs. Luerßen setzt bei seinem hochprofessionellen Herdenmanagement auf Leistung und Tiergesundheit. Vorbild sind für ihn amerikanische Milchviehbetriebe, auf denen er während eines Praktikums auch die Vorzüge von SHREDLAGE® kennengelernt hat. Er füttert den neuen Maissilage Typ schon seit 2 Jahren und hat dabei nicht nur viele Erfahrungen gesammelt, sondern den SHREDLAGE® Einsatz für den Rischenhof auch betriebswirtschaftlich durchkalkuliert.



Der junge Milchviehalter trägt die alleinige Verantwortung für die 850-köpfige Herde.

Herr Luerßen, Sie haben SHREDLAGE® auf einem amerikanischen Betrieb kennen und schätzen gelernt. Was hat Sie dabei am meisten beeindruckt?

Auf dem Betrieb in Wisconsin war eine Ration aus Luzerne-silage und SHREDLAGE® üblich. Als die Luzerne zwischenzeitlich ausging, wurden einfach nur noch SHREDLAGE® und Kraftfutter vorgelegt. Und das funktionierte völlig problemlos, ohne Einbußen bei der Leistung oder Tiergesundheit. Da wusste ich, dass wir SHREDLAGE® auch für unsere Herde brauchen.

Was haben Sie sich von der Einführung von SHREDLAGE® auf dem Rischenhof versprochen?

Mich hat vor allem überzeugt, dass die Pansengesundheit, die ja bei hochleistenden Herden ganz wesentlich ist, ganz ohne Stroh in der Ration sichergestellt wird. Außerdem ist es natürlich optimal, wenn man die benötigten Rohfasernanteile über ein energiereiches Futtermittel wie SHREDLAGE® einbringen kann. Ein großes Plus ist auch der Wegfall des Strohs, das bei unserer früheren Ration ein echter Kostenfaktor war.

Hat SHREDLAGE® diese Erwartungen auf Ihrem Betrieb erfüllt?

Voll und ganz! Wir haben das Stroh komplett aus der Ration gestrichen und den Maisanteil von 70 auf 80 % erhöht. Dazu kommen Grassilage und Kraftfutter, das wir mengenmäßig an die jeweilige Energiedichte des Grundfutters anpassen. Tiergesundheit und Kondition blieben unverändert gut. Auch an der Milchleistung von durchschnittlich 11.200 kg/Tier änderte sich nichts.

Waren Sie enttäuscht, dass es keine Leistungssteigerung bei der Milch gab?

Nein, das war auch nicht unser erklärtes Ziel bei der Einführung von SHREDLAGE®. Was wir feststellen konnten war, dass die Tiere im Schnitt 1 kg mehr Maissilage gefressen haben. Allerdings haben wir gerade im letzten Jahr unge-

wöhnlich schlechte Qualitäten geerntet mit einem Stärkeanteil von nur 30 % statt der üblichen 35 oder 40 %. Diese geringere Energiedichte kann auch eine wesentlich bessere Aufbereitung des Materials mit höherer Verdaulichkeit nicht wettmachen. Aber ich bin überzeugt, dass sich die bessere Aufbereitung und erhöhte Futteraufnahme zukünftig bei normaler Silagequalität auch positiv auf die Milchleistung auswirken wird, nicht zuletzt wegen der günstigen Wirkung von SHREDLAGE® auf die Tiergesundheit.

Wie sieht Ihre Kalkulation bei der Stroheinsparung aus?

Wir haben früher pro Kuh und Tag etwa 500 g Strohhäcksel verfüttert. Das macht für die ganze Herde knapp 49 EUR/Tag, wenn man einen realistischen Preis von etwa 125 EUR/t Strohhäcksel ansetzt. Nicht enthalten in der Kalkulation ist der Aufwand für das Handling und vor allem die Lagerung des Stroh, die bei den großen Mengen durchaus eine Herausforderung dargestellt hat. Die Kühe kompensieren das fehlende Stroh durch etwa 1 kg SHREDLAGE®, die jedes Tier pro Tag mehr aufnimmt. Ziehe ich die Kosten dafür bei der Stroheinsparnis ab, bleibt ein Plus von knapp 7.800 EUR im Jahr.

Wie setzen sich Mehrkosten bei der Ernte von SHREDLAGE® zusammen?

Für den Einsatz des SHREDLAGE® Crackers rechnet unser Lohnunternehmer 50 Ct/t Häckselgut mehr ab. Dazu kommt, dass die länger gehäckselte SHREDLAGE® deutlich mehr Volumen hat als das übliche kurzgehäckselte Material.

Das macht einen weiteren Wagen zum Abfahren erforderlich, für den die Kosten schwer zu kalkulieren sind. Ich habe dafür 30 Ct/t angesetzt. Beim Festfahren haben wir keinen zusätzlichen Aufwand betrieben. Allerdings ist der Kontrollaufwand während der Ernte höher, da ich ständig auf dem Silo und auf dem Feld den Aufschluss des Häckselgutes kontrolliere. Dieser Aufwand ist in der Kalkulation nicht berücksichtigt. Stellt man Stroheinsparung und zusätzliche Erntekosten gegenüber, landen wir unter dem Strich bei einem leichten Plus durch SHREDLAGE®.

Sind Sie damit zufrieden?

Absolut. Vor allem, weil die Tiergesundheit wirklich top ist. Und wie gesagt, ich gehe davon aus, dass wir bei besseren Silagequalitäten auch mehr Milch melken werden, da Materialaufschluss und Verdaulichkeit bei SHREDLAGE® einfach besser sind. Zudem müsste man bei der Ration mit 1 kg mehr Maissilage durch die SHREDLAGE® mit sehr hohem Kornaufschluss bzw. höherer Stärkeverfügbarkeit Kraftfutter in Abzug bringen. Bei einem Kilogramm mehr Maissilage wären das immerhin 200 g Kraftfutter weniger pro Kuh und Tag. Bewertet man die 200 g Maisschrot, mit 200 EUR/t, sind das 4 ct/Tier/Tag. Bei unserer großen Herde kommen wir im Jahr auf über 11.000 EUR, die wir durch SHREDLAGE® beim Kraftfutter einsparen. Das passt dann schon.

Kontakt: georg.doering@claas.com

Lernen Sie den Betrieb von Claus Luerßen in der Trends App näher kennen.

Betriebswirtschaftliches Modell: Wirtschaftliches Potenzial der SHREDLAGE®

Annahme 1 Milchviehbetrieb	Status quo	SHREDLAGE® Fütterung
	Menge / Einheit	
1.1 Herdengröße	780 laktierende Kühe / Jahr	
1.2 Herdenniveau	11.180 kg / Kuh*Jahr	
1.3 Anbaufläche Silomais	189,8 ha	196,1 ha
1.4 Ertrag Silomais	45,0 t FM / ha	
Annahme 2 Futtermittel, Auswahl aus Gesamtration	Menge / Einheit	
2.1 Maissilage / Tier*Tag	30,0 kg FM	31,0 kg FM SHREDLAGE®
2.2 Strohhäcksel	500 g FM	0 g FM
Annahme 3 Nutzen der SHREDLAGE®	Differenzmenge / Einheit	
3.1 Stroheinsparung	500 g FM / Kuh*Tag	48,75 € / Tag (bei 125 € / t FM)
Maissilage ersetzt Strohanteil	1,00 kg FM / Kuh*Tag	27,30 € / Tag (35 € / t FM)
Summe SHREDLAGE® Nutzen		7.829,25 € / Wirtschaftsjahr
Annahme 4 Erntekosten zusätzlich für SHREDLAGE®	Menge / Einheit	
4.1 Mehrkosten: Häckseln, Walzen, Transport – zusätzliche Erntekosten	80 ct [€] / Tonne	7.060,56 € / Wirtschaftsjahr
Annahme 5 Wirtschaftliches Potenzial / Kostensenkung		768,69 € / Wirtschaftsjahr

Stressfrei anhäckseln

Wissen Sie, was ein Gyrosensor ist? Ein Gyrosensor erkennt kleinste Beschleunigungen, Drehbewegungen oder Lageänderungen einer Maschine. So ein Sensor ist jetzt auch im Heck des neuen JAGUAR 900 (Typ 498) montiert.





Rechts ist die Bildschirmansicht der Häckslersituation aufgenommen, die im Original in der linken Bildhälfte zu sehen ist.



Erleben Sie die AUTO FILL Hecküberladung in der Trends App

Zusammen mit einer neu entwickelten Kamera-Hardware und -software ermöglicht der Gyrosensor die neue Funktion „AUTO FILL Hecküberladung“. Damit können die AUTO FILL Funktionen jetzt auch zum Überladen auf Anhängergerespänne hinter dem Häckslers genutzt werden. Die vom Gyrosensor ermittelten Daten über die Beschleunigung, Drehbewegungen und Lage des JAGUAR dienen dabei zur fortlaufenden, exakten Berechnung eines definierten Auftreffpunkts des Gutstrahls auf dem Anhänger. Eine gute Lösung, um den Häckslersfahrer und die Fahrer der Abfuhrgespanne beim Anhäckseln bzw. Durchstechen der Flächen zu entlasten.

Um Abfuhrgespanne hinter dem Häckslers zu befüllen, richtet der Fahrer zunächst den Krümmer nach hinten aus und schaltet am CEBIS TERMINAL auf die Funktion „AUTO FILL Hecküberladung“ um. Dann definiert er über den Multifunktionsgriff einen Auftreffpunkt für den Häckslersstrahl auf dem Wagen – und schon geht's los.

Einfach auf den Wagen

Das am Auswurfkrümmer montierte 3-D-Kamerasystem mit Zoomfunktion erfasst die Bordwandkonturen und den Befüllstand der Häckselwagen. Auf Grundlage der digitalen Bildanalyse wird der Krümmer automatisch geschwenkt. „Manuell“ wählt der Fahrer über die Klappensteuerung dann den Auftreffpunkt – markiert durch Punkte im Monitor – bis der Häckselwagen gleichmäßig befüllt ist.

AUTO FILL ist dabei so intelligent, dass es sich den Auftreffpunkt in Relation zur Wagenkante merkt. Ändern sich Abstand oder Winkel zwischen Wagen und Häckslers bei Kurvenfahrten, wird dennoch immer der gleiche Punkt im Wagen angesteuert. Auch beim Anhäckseln um Ecken herum muss sich der Fahrer keine Sorgen machen: AUTO FILL zieht den Wurfstrahl automatisch auf das vordere Drittel des Wagens. Wenn Häckslers und Abfuhrgespann wieder in gerader Linie fahren, steuert AUTO FILL erneut den zuletzt angesteuerten Auftreffpunkt an. Auch alle anderen Anhäckseln-Fahrmanöver sind über das neue AUTO FILL abgedeckt.

Das System agiert genauso, wie sich auch ein Fahrer verhalten würde. Nur dass es automatisch und ohne Zutun des Fahrers, also stressfrei funktioniert. Das dürfte auch der Grund dafür sein, dass die neuen JAGUAR 900 (Typ 498) schon zu weit über 50 % mit dem neuen AUTO FILL ausgeliefert werden.

Kontakt: georg.doering@claas.com



Der Trend geht Richtung Futterqualität

Mit drei neuen Zweikreisel- und einem neuen Einkreiselschwader komplettiert CLAAS sein Schwaderangebot. Wir nahmen die Vorstellung der neuen Modelle zum Anlass für ein Gespräch mit Hermann Lohbeck, der in der Konzernleitung für das Geschäftsfeld Futterernte zuständig ist.



Trends: Herr Lohbeck – ganz einfach gefragt: Welches Ziel will CLAAS erreichen, und was begeistert Sie persönlich an diesem Unternehmen?

Hermann Lohbeck: Ganz klar – CLAAS hat sich der Technologieführerschaft verschrieben. Wir wollen bessere Produkte abliefern als unsere Wettbewerber. Diese Produkte sollen zu 100 Prozent zuverlässig sein und technisch einwandfrei funktionieren. Ich finde CLAAS schafft das in besonderem Maße. Mich begeistert an diesem Unternehmen besonders der Pioniergeist. Auch wenn wir etwas erreicht haben, wir ruhen uns nie aus – wenn wir heute etwas gut gemacht haben, stellen wir es morgen schon wieder in Frage, um ein besseres Produkt zu erzeugen. Diese Einstellung merkt man an jeder Stelle des Unternehmens.

Trends: Warum denken Sie, kann gerade CLAAS so gute Maschine produzieren? Oder was macht hier den Unterschied zu anderen Wettbewerbern?

Lohbeck: Meiner Meinung nach, liegt das hier am Standort Bad Saulgau in Oberschwaben zum großen Teil an den Mitarbeitern, die sich einfach komplett der Futterernte verschrieben haben. Hier arbeiten viele Landwirte oder Menschen, die noch einen direkten Bezug zur Landwirtschaft haben. Wer selber mit den eigenen Produkten arbeitet, entwickelt dafür Begeisterung. Wir schenken diesen Mitarbeitern das Vertrauen selbständig Ideen einzubringen – auch das bringt die Produkte voran.

Neben unseren motivierten Mitarbeitern sind wir stark in der Entwicklung. Wir haben sehr viel Erfahrung damit, wie man entwickelt und nutzen dazu neueste 3-D-Technologie. Von unseren 600 Mitarbeitern in Bad Saulgau, sind rund 100 in

der Entwicklung beschäftigt – das ist doch eine beeindruckende Zahl oder? Wir liegen bei einer Forschungs- und Entwicklungsquote von sechs Prozent – unsere Konkurrenz bei vier bis fünf Prozent. Wir geben bewusst heute mehr aus, damit wir morgen ein besseres Produkt für den Kunden anbieten können.

Trends: Ein besseres Produkt will jeder anbieten – woran merken Sie denn jetzt genau, wie gut ein Produkt ist oder wie man es eventuell noch verbessern könnte?

Lohbeck: Um festzustellen wie gut wir sind, gibt es verschiedene Rückmeldesysteme. Über den Kundendienst erfahren wir relativ schnell, wie gut ein Produkt ist. Aber wir führen auch aufwändige Kundenbefragungen durch, um Stärken und Schwächen herauszuarbeiten. Zudem stellen wir uns immer wieder Vergleichstests mit anderen Herstellern und auch Prüfungen der DLG. Aus jedem dieser Meldesysteme hat man einen Erkenntnisgewinn. Das verbessert das Endprodukt.

Wir wollen aber nicht nur das Produkt verbessern, sondern auch die Produktion. Hier helfen uns Systeme zur Produktsteuerung wie z. B. das CXS CLAAS Excellence System. Hier stellt man sich unterschiedlichste Fragen: Wie kann ich intelligenter arbeiten? Wie kann ich Arbeitsabläufe vereinfachen, oder welche Arbeitsschritte kann ich einsparen? Darüber hinaus sind in diesem System Kennzahlen hinterlegt, von denen man Produktivität, Fehlerquoten, Sauberkeit der Lieferanten und vieles mehr ablesen kann.

Alle diese Punkte tragen dazu bei, ein Produkt und auch die Qualitätssicherung zu verbessern und über Stückzahleneffekte oder Rationalisierungen auch günstiger werden zu lassen.



Die neuen LINER: Schlagkraft pur und ...

Die LINER haben Zuwachs – bei den Seitenschwadern ist das Modell 1800 Twin komplett neu. Die LINER 1700 und 1900 Twin lösen die bisherigen Modelle 1650 und 1750 ab. Für kleinere Flächen und Hanglagen ist der neue LINER 320 richtig. Alle Modelle verfügen über eine geschlossene, wartungsfreie Schwadglocke und im Ölbad laufende Steuerrollen.



... gut im kupierten Gelände.

Neu bei den Zweikreis-Seitenschwadern ist die gezogene kardananische Aufhängung der Kreisel für eine verbesserte Boden Anpassung. Zusätzliche sorgen ein serienmäßiges Vier-Rad-, bzw. ein optionales Sechs-Rad-Fahrwerk für eine ideale Zinkenführung und verbessern damit die Futterqualität.



„Die Forschungs- und Entwicklungsquote liegt bei CLAAS bei gut 6 %“, so Hermann Lohbeck.

Dass das fruchtet, zeigt unser gutes Kundenranking. Die Wiederkaufswerte unserer Maschinen sprechen für sich. Auch das zeigt deutlich die Qualität unserer Maschinen auf.

Trends: Stichwort Weiterentwicklung? Wohin geht der Trend in der Futterernte? Geht es noch größer?

Lohbeck: In der Größe haben wir sicherlich in vielen Fällen das Maximum erreicht, was gesetzlich möglich ist. Auch wenn viel über Gigantismus diskutiert wird – der Trend geht bei den Verkaufszahlen zu größeren Maschinen. Was auch klar ist – die Betriebe werden weniger, die Fläche bleibt nahezu unverändert. Dazu ist dann mehr Schlagkraft nötig. Aber wie gesagt – gerade bei der Futterernte stoßen wir zum Teil an unsere Grenzen was die Größe der Maschinen betrifft. Wir konzentrieren uns auf neue Themen. Der Fokus geht im Moment ganz stark in Richtung Futterqualität. In den spezialisierten Hochleistungsbetrieben ist das eine große Kostenschraube.

Weiter arbeiten wir natürlich an Themen wie Reduzierung des Spritverbrauchs und Effizienzsteigerung durch Selbststeuerungsautomatiken wie zum Beispiel ICT.

Trends: ICT?

Lohbeck: Implement Controls Tractor. Hier überträgt beispielsweise der Ladewagen oder die Presse elektronische Impulse an den Traktor zur Steuerung und Automatisierung von Abläufen, um die volle Leistungsfähigkeit der Maschine auszuschöpfen und den Fahrer zu entlasten. In diesem Bereich der Elektronik haben wir noch viel Potenzial – aber eine richtig gute Maschine gibt es nur, wenn wir es schaffen, Stahlbau mit Elektronik zu verbinden. Eine Kombination aus hervorragender Mechanik mit Sensorik und Elektronik ist die Stoßrichtung, in die wir unsere Maschinen weiterentwickeln wollen. Trotz aller Elektronik darf die Zuverlässigkeit unserer Produkte nicht leiden. Zudem ist es genauso wichtig, die Bedienung einfach und intuitiv zu halten. Die „Apple-Welt“ hat uns ja allen

gezeigt wie das gehen kann. Auch da haben wir beispielsweise mit der der EASY on Board App gute Arbeit geleistet. Diese Applikation ermöglicht es, Anbaugeräte mittels iPad zu steuern.

Trends: Das sind alles sehr interessante Entwicklungen – aber wie kommt es überhaupt zu der Entscheidung, ein Produkt weiterzuentwickeln?

Lohbeck: Das ist ein langer Prozess, der von vielen Faktoren abhängt. Jeder Neuentwicklung geht eine ausführliche Kundenbefragung wie auch Wettbewerbsanalyse voraus. Wie lange gibt es das Produkt schon am Markt, und wo gibt es Verbesserungspotenzial? Wenn das geklärt ist, überprüfen wir, ob wir mit dieser Investition auch genügend Stückzahlen in den Markt bringen können, um wirtschaftlich produzieren zu können. Das können wir sehr gut abschätzen. Wir kennen den Markt und unsere Kunden sehr gut und wissen aus unserem eigenen Portfolio sehr gut, wohin der Trend geht. Natürlich ist das immer eine Beschäftigung mit Unbekannten – aber dieses Risiko hat jeder Unternehmer.

Trends: Und jetzt speziell beim LINER? Was waren hier die Impulse die Maschine weiterzuentwickeln?

Lohbeck: Die Überschrift beim neuen LINER ist ganz klar „Futterqualität“. Dazu wurde konstruktiv viel an der Kardanik gearbeitet. Die Aufhängung der Kreisel der LINER 1600 bis 1900 ist jetzt neu mit mehr Bewegungsfreiheit. Die Boden Anpassung ist dadurch besser – er arbeitet sauber und mit weniger Futtermverschmutzung als vorher. Zudem wurden einige Dinge konstruktiv vereinfacht oder verbessert – was wiederum der Zuverlässigkeit zu Gute kommt – ein Ziel, das natürlich bei jeder Maschine gesetzt ist. Auch die kleinen LINER ab dem 320 profitieren davon. Auch das sind noch Maschinen, deren Stückzahlen nicht zu vernachlässigen sind, und auch diesen Markt wollen wir mit zuverlässigen und günstigeren Einstiegsmodellen bedienen.

Kontakt: thilo.brunns@claas.com

Ein Engel auf der Milchstraße

Der Kopf von David Engel brummt voller Ideen. Das schöne ist, er setzt sie auch erfolgreich um.

Zwischen Eifel und Mosel liegt die Wittlicher Senke. Das Gebiet mit etlichen Wanderwegen inmitten der Weinberge bietet Erholung, Entspannung und eine schöne Aussicht, um die Seele baumeln zu lassen. David Engel wohnt gleich um die Ecke in Hetzerath, kann dieses schönes Fleckchen Erde im Moment jedoch nur wenig genießen. Das macht dem 29-jährigen Landwirt aber nichts aus. Seit 2016 produziert er mit seiner Familie Joghurt und Milch für die Region. Der Weg zur eigenen Molkerei auf dem Engelshof war lang und anstrengend – aber er hat sich gelohnt.

Alles begann, als David sechs Jahre alt war. Im Jahr 1994 siedelte sein Vater seinen Betrieb an den Ortsrand von Hetzerath aus, um mehr Platz auf dem Engelshof zu haben. Viele Jahre wurde der alte Kuhstall als Lager genutzt. Zunächst überlegte seine Familie dort Mietwohnungen einzubauen, beim gemeinsamen Frühstück kam David dann aber eine andere Idee. Er schlug vor eine Molkerei aufzubauen: „Da waren erstmal alle kurz ruhig, und es wurde normal weiter gefrühstückt.“

Doch er meint es ernst, lässt nicht locker und beginnt im Internet zu recherchieren. Fündig wird er nicht: „Du kannst nicht googeln, wie du eine Molkerei aufbaust.“ Für den studierten Landmaschinentechniker ist das kein Grund aufzugeben. Er reist durch Deutschland, knüpft Kontakte und erstellt einen ersten Plan seines Projektes. Mit der hofeigenen Molkerei will David einen Teil der Milch im Jahr auf eigene Faust verarbeiten. Ende 2015 startet die Renovierung des Kuhstalls und der Aufbau der Molkerei. Wo früher Kühe in Anbindehaltung standen, arbeiten seit Dezember 2016 Hightech-Maschinen aus Italien.

„Gemeinsam sind wir stark“

Immer im Fokus hat David während des gesamten Projektes die Familie. Die Hofmolkerei Engel ist ein Gemeinschaftsprojekt mit dem Ziel, jedem Familienmitglied einen festen Bereich im Betrieb zuzuordnen. So kümmern sich Davids Eltern Gertrud und Stefan Engel um das Melken und das Büro sowie um die Außenwirtschaft und das Füttern der Kühe. Seine Schwester Mareike managed die Milchviehherde, seine Schwester Lena betreut das Marketing des Engelshofes. Und mittlerweile ist auch seine Freundin Beata festes Mitglied des Teams. Die gelernte Lebensmitteltechnikerin leitet die



Produktion in der Molkerei und arbeitet natürlich eng mit David zusammen. Sie bewundert das Durchhaltevermögen ihres Freundes: „Letztes Jahr sind hier alle am Limit gelaufen. David bleibt dabei so cool und kann ruhig schlafen, obwohl er so viele Dinge im Kopf hat.“

Öffentlichkeitsarbeit ist Herzenssache

Denn auch wenn sich das Leben von David sieben Tage die Woche und 365 Tage im Jahr um die Hofmolkerei dreht, ist dieses nicht sein einziges Projekt. Mit seinem Youtube-Channel agrikULTUR ist er – gemeinsam mit seinem Team – in der Öffentlichkeitsarbeit aktiv und dreht alle zwei Wochen kurze Reportagen über das Leben auf dem Hof. Zum Beispiel wird seine Kuh ‘Pebbles’ dabei in kurzen Videos von ihrer Geburt bis zur ersten Abkalbung begleitet. Nur ein Thema, welches agrikULTUR verbrauchernah und mit großem Erfolg umsetzt. Im Jahr 2016 gewann die Gruppe um David sogar den Videowettbewerb Clip my Farm.

David hat in seinem Leben schon viel geschafft. Er setzt sich immer wieder Ziele, es macht ihm Spaß, neue Dinge auf die Beine zu stellen. „Ich glaube, etwas Eigenes zu schaffen, ersetzt einen großen Teil der Freizeit, weil du etwas schaffst im Leben, was nicht sinnlos ist.“ Die Hofmolkerei haben alle Engels von Grund auf selbst aufgebaut. Die Idee, die Planung, das Design der Verpackungen, die Abfüllung, der Vertrieb in den regionalen Supermärkten – alles liegt in Engel-Hand.

Unter dem Strich ist die ganze Familie Engel stolz auf das, was bisher geschafft wurde. „Du gehst in den Laden und dort steht nicht irgendeine Milch, wo deine Milch drin sein könnte, sondern da steht deine eigene Milch, mit deinem Label drauf. Etwas Besseres gibt es doch gar nicht.“ David und seine Familie sind überzeugt denn je: Die Milchstraße führt die Engels in die richtige Richtung.

kontakt: christina.walter@claas.com



Lernen Sie die Engels in der Trends App näher kennen.





Ballen – Folie – fertig

Neu zur Ernte 2018 bietet CLAAS seine Presswickelkombination erstmals mit Mantelfolienbindung an. Wie funktioniert das System und worin liegen die möglichen Vorteile und vielleicht Risiken der Mantelfolienbindung?

Die besten Silagequalitäten lassen sich bekanntlich mit einer Presswickelkombination erreichen. Bei CLAAS nennt sich diese Maschine ROLLANT UNIWRAP. Der große Vorteil dieser Presswickelkombination ist, dass die gepresste Silage umgehend konserviert und ein möglicher Sauerstoffeintrag auf ein Minimum reduziert wird. Über Jahre hat sich die Netzbindung im Bereich der Rundballenpressen etabliert und die klassische Garnbindung abgelöst. Die Netzbindung ist im Feldeinsatz wesentlich schneller, denn es kann mit nur einem Bruchteil an Umwicklungen gearbeitet werden (3 anstatt von 20) und stellt nach wie vor das sicherste Bindevverfahren dar.

Mantelfolienbindung statt Netzbindung

Im Bereich der Wickelsilage kommt mit der Mantelfolienbindung an der UNIWRAP 454 jetzt eine weitere interessante Alternative hinzu. Für den Anwender ergibt sich im Arbeitsablauf kein Unterschied zur bisherigen Netzbindung. Er legt einfach an Stelle der bisherigen Netzrolle eine Folienrolle ein. Die Bindung ist allerdings wesentlich komplexer, denn die Mantelfolie muss höher vorgespannt sein und auch beim Abschneiden zu einem sogenannten Zopf gebunden werden. So funktionieren sowohl der Folieneinlauf, als auch das Abschneiden störungsfrei.



Am Terminal kann der Fahrer bequem die Wickellagen variieren. Je nach Einsatzbedingung von 1,2 bis 8 Wicklungen. Soll einmal nicht mit Folie, sondern mit Netz gebunden werden, so kann minutenschnell ohne Umbaumaßnahmen ein Wechsel stattfinden. Die beiden Rollen müssen getauscht werden und weiter geht's. Da die Folienrollen wesentlich schwerer sind als gängige Netzrollen, verfügt die UNIWRAP 454 mit Mantelfolienbindung über eine neue Folienrampe.



Die Mantelfolie wird beim Binden aktiv vorgespannt.

Keine Mülltrennung mehr

Die Mantelfolie ist breiter als klassisches Netz. Und anders als beim Netz sollen die Folienränder über die Ballenränder hinausragen. Beim Auflösen eines klassischen Ballens mit Netz wäre dies sehr störend, beim Wickeln mit Folie ist dieser Effekt durchaus gewünscht. Er bringt einen besseren Schutz des Wickelballens im sensiblen Kantenbereich.

Unter Umständen kann aus diesem Grunde auch mit reduzierten Wickellagen gefahren werden, denn die Folie wird effektiver um den Ballen gelegt. Auch während der Fütterung und Lagerung hat die Mantelfolienbindung durchaus ihre Vorteile. So können Stretch- und Mantelfolie zusammen bequem in einem Arbeitsgang vom Ballen entfernt und entsorgt werden. Die lästige Mülltrennung entfällt und auch die Restmengen, die sich mitunter im Wickelnetz verhaken können, gehören der Vergangenheit an. Der Einsatz von Ballenschneidern oder automatischen Ballenauflösern gestaltet sich wesentlich einfacher, denn die Handarbeit wird auf ein Minimum reduziert. Damit die Presswickelkombination für alle Ansprüche interessant bleibt, bietet CLAAS die UNIWRAP 454 aber weiterhin sowohl rein mit Netzbindung, als auch mit der Kombination Mantelfolien-/Netzbindung an.

Kontakt: hendrik.henselmeyer@claas.com

Wie funktioniert eine Ballenwaage?

Laut Wikipedia ist eine Waage „ein Messgerät zur Bestimmung einer Masse.“ Wie eine Personenwaage oder eine Fahrzeugwaage funktionieren, kann sich jeder vorstellen. Gewogen wird im Stand. Doch wie wiegt die Quaderballenpresse ihren Ballen während der Fahrt?



Die Quaderballenpresse steht vor einer echten Herausforderung. Sie muss bei Arbeitsschwindigkeiten bis zu 20 km/h das Ballengewicht mit einer Genauigkeit von etwa 2 % ermitteln. Dabei liegt der Ballen nie still, sondern wird mit jedem Kolbenstoß zwischen 4 und 12 cm nach hinten gepresst.



Gewogen wird auf der sogenannten Ballenschurre. Dies ist der einzige Bereich, in dem der Ballen kurze Zeit in der Schwerelosigkeit verharrt. Die Ballenschurre verfügt über einen Hilfsrahmen, der vier Wiegezellen trägt. Diese erfassen während des Pressens kontinuierlich das Gewicht des Ballens auf der Ballenschurre. Verlässt der Ballen die Schurre komplett, so ergibt sich eine große Gewichtsabweichung. Dieser Peak im Gewicht wird erfasst und das Delta aus beiden Gewichten (vorher/nachher) ergibt das Ballengewicht. Im Hintergrund interpoliert zeitgleich eine ausgeklügelte Software die einzelnen Ballengewichte.

So kann der Einfluss von Arbeitsgeschwindigkeit und Erschütterungen minimiert werden. Der Fahrer sieht stets auf dem ISOBUS Bedienteil in der Schlepperkabine das aktuelle Ballengewicht, sowie die Gesamtsumme des jeweiligen Auftrags.

Warum muss eigentlich gewogen werden?

Eine gleichmäßige Ballenqualität spiegelt die Arbeit der Presse, aber auch des Fahrers wider. Zur sauberen Maschineneinstellung kann der Fahrer neben der Ballenlänge das Ballengewicht als zweite Messgröße nehmen, wenn es darum geht, seine Presse optimal einzustellen.

Gerade im überbetrieblichen Einsatz hat jeder Betrieb unterschiedliche Ansprüche an die Ballenqualität. Wird beispielsweise Stroh über eine weite Distanz verkauft, so muss das Ballengewicht oftmals so hoch wie möglich

sein. Herrschen kritische Pressbedingungen, wie zu hohe Feuchtigkeit in Heu oder Stroh, sollte der Ballen hingegen nicht zu fest gepresst werden. Hier kann die Ballenwaage vor allem den ungeübten Fahrer bei der Einstellung der Presse unterstützen.

Aber nicht nur bei der Einstellung der Presse kann die Waage eine wertvolle Hilfe sein, auch bei der Verrechnung. Und dies nicht nur bei der Lohnarbeit Pressen. Wird das Stroh gehandelt, sollte die Abrechnung nicht nur nach Anzahl oder Meter Ballen, sondern auch nach Ballengewicht gehen. Es ist eine faire und sinnvolle Abrechnungsalternative, denn letztendlich zählt die Masse an gepresster Ware.

In der überbetrieblichen Arbeit ist es für den jeweiligen Landwirt ebenfalls wichtig zu wissen, wie viel Stroh sein Feld verlassen hat. Weiß der Landwirt in Zukunft nicht nur das Ballengewicht, sondern erfährt wann wie viele Ballen auf welchem Schlag mit welchem Gewicht durch welche Maschine gepresst wurden, so kann er konkret nach Entzug düngen. Damit ist das System „rund“ – und die Anforderungen an die Düngeverordnung werden berücksichtigt.

Diese Dokumentationslösung ist 2018 als weiterer Baustein in der CLAAS TELEMATICS Familie verfügbar. Aus diesem Grund wird TELEMATICS ON IMPLEMENT (TONI) ab 2018 auf allen QUADRANT 4200, 5200 und 5300 in den Serienumfang aufgenommen. Die Maschinen sind so den zukünftigen Anforderungen gewachsen.

Kontakt: hendrik.henselmeyer@claas.com

Lohnunternehmer Michael Hesselbach aus Unsleben setzt seit diesem Jahr zwei



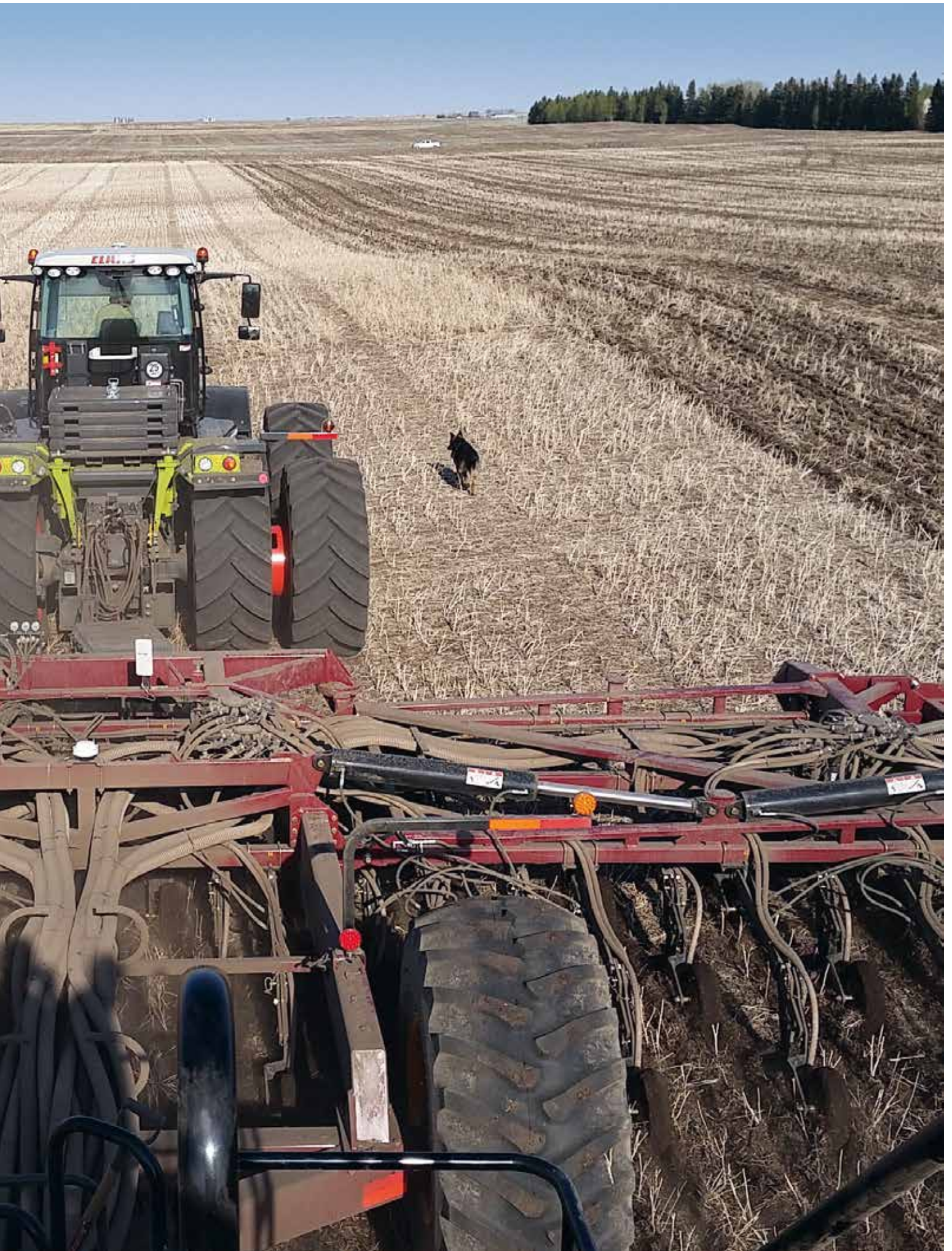
QUADRANT 5300 FC mit Ballenwaage ein. „Die Waage arbeitet sehr genau. Bei Kontrollen habe ich Abweichungen von nur 2 bis 3 % festgestellt. Das Wiegesystem soll meine Fahrer unterstützen, sich schnell auf die unter-

schiedlichen Kundenanforderungen einzustellen und die gewünschte Ballenqualität zu pressen. So gehen wir Beanstandungen im Winter aus dem Wege“, erklärt der 32-jährige Lohnunternehmer.

Go West!

Andere Länder, andere Sitten. In den USA und in Kanada ticken die Uhren anders, davon ist Andree Grein überzeugt. Er durfte die Markteinführung des XERION in den beiden Ländern begleiten.







Andree Grein hat während seiner Zeit bei CLAAS Nordamerika 40.000 Kilometer mit dem Auto und 35.000 Kilometer mit dem Flugzeug zurückgelegt.

Am Morgen des 22. Januars 2015 betritt ein junger Mann den Terminal des Frankfurter Flughafens. In der einen Hand das leichte Bordgepäck, mit der anderen wuchtet er einen Koffer aufs Gepäckband. Das muss reichen für die nächsten sieben Monate. Mit 25 Jahren braucht man nicht viel. Ausweis- und Sicherheitskontrolle, das Visum passt, Boarding. Pünktlich um 8.15 Uhr startet die Maschine der Delta Airlines in Richtung Atlanta. Mit an Bord ist Andree Grein. Zehn Stunden später wird er den Flieger wechseln und nach Denver, Colorado, weiterfliegen. Dann sind es nur noch 500 Meilen bis Omaha, irgendwo im Nichts in der Weite Nebraskas. Omaha ist mit über 400.000 Einwohnern die größte Stadt Nebraskas und seit dem Jahr 1979 Standort von CLAAS of America, an dem neben dem Vertrieb auch die nordamerikanische Mähdreschherproduktion mit insgesamt 400 Mitarbeitern angesiedelt ist. Für das nächste halbe Jahr wird Andree Grein hier leben und arbeiten.

Ein Traum geht in Erfüllung

Amerikanische Landwirte kennen CLAAS als Mähdrescherspezialisten, die Maschinen sind hier gelb, vielleicht noch als Hersteller von Futtererntetechnik. Jetzt soll auch der Großtraktor XERION die Felder der amerikanischen und kanadischen Farmer erobern. Dafür braucht das Unternehmen junge, begeisterte und gut ausgebildete Menschen wie Andree Grein. Der stammt aus einem 430-Seelen-Ort im hessischen Schwalm-Eder-Kreis. In Holzburg ist man Landwirt oder man sieht sich anderswo nach Arbeit um. Oder man studiert Agrarwirtschaft in Soest, hospitiert während des Studiums bei CLAAS in Harsewinkel und geht zwischen Bachelor und Master als Praktikant für das Unternehmen nach Übersee. Für den jungen Deutschen erfüllt sich damit ein großer Wunsch. „Ich wollte immer schon in die USA und nach Kanada“, sagt er, „dies jetzt im Rahmen eines Praktikums bei CLAAS zu erleben, ist etwas ganz Besonderes.“

Andree Grein erreicht Omaha bei eisigen minus 15 Grad und 30 Zentimeter Neuschnee. Sein neues zuhause ist eine Wohngemeinschaft. In der Firma ist Drew Fletcher, Productmanager Traktoren Nordamerika, sein Chef auf Zeit. Er führt das Greenhorn in die Firmenabläufe ein und hält gleich die erste große Aufgabe für ihn parat. Eine 14-tägige Technikerschulung für die Gebietsvertreter muss vorbereitet werden. Das technische Englisch ist für den Praktikanten eine Herausforderung, die Fachbegriffe müssen später sitzen. Mit seinen Kenntnissen soll er schließlich die Farmer des mittleren Westens für den XERION aus „good old Germany“ begeistern.

In den ersten drei Monaten lernt Grein nach und nach die amerikanische Landwirtschaft und den „American way of life“ kennen. „Die Dimensionen sind beeindruckend“, sagt Grein. „Alles ist größer, weiter, höher als ich es von zu Hause kenne. Riesige quadratische Getreide-, Mais- und Sojafelder, Anbaugeräte mit Arbeitsbreiten bis zu 36 Meter.“

Überzeugungsarbeit leisten

„Während wir in Deutschland 16 Mio. ha landwirtschaftlich nutzen, sind es in den USA gigantische 400 Mio. ha, auf denen Nahrungs- und Futtermittel produziert werden. Dafür braucht es schwere Schlepper mit großer Hydraulikleistung. Das allein spricht schon für den XERION. Der Trac wird aber vor allem durch die Vierradlenkung punkten. Normale 'front wheel assist'-Traktoren gibt es bei allen Herstellern. Die Farmer entscheiden sich dann eher patriotisch und nicht für ein deutsches Fabrikat. Um ein Gefühl für den Markt zu bekommen: In Nordamerika wurden in den vergangenen Jahren im Schnitt ca. 100.000 Traktoren pro Jahr verkauft. Den wendigen 'four wheel drive', mal nicht als Knicklenker und mit stufenlosem Getriebe aber bietet nur CLAAS. Die Farmer sagen auch immer wieder, wie vorteilhaft es ist, dass der XERION für die 50 km/h Straßenfahrt ausgelegt ist.“



Anbaugeräte mit bis zu 36 Meter Arbeitsbreite sind keine Seltenheit.



Die Erntelogistik in Kanada und in den USA ist straff organisiert.

Andree Grein ist schnell im Sales-Modus, wenn er begeistert über die Vorzüge des Systemtraktors spricht. Nicht vom Tellerwäscher zum Millionär, aber vom Praktikant zum XERION Product Specialist hat er es schon geschafft.

An den Wochenenden lernt er Super-Bowl kennen. „Wahnsinn diese Stimmung dort“. Er geht golfen, „auf den Plätzen hat jeder Zugang“ oder vertreibt sich die Zeit mit anderen, meist sportlichen Aktivitäten. Kontakte zu Amerikanern außerhalb der Agrarszene sind eher selten. „Freizeit wird hier ziemlich offen und wenig organisiert verbracht. Vieles läuft über die High-School- oder College-Schiene. Geschlossene Aktivitäten auf Vereinsebene sind nicht üblich“, erzählt Grein. Deshalb sind die Praktikanten zwar so oft wie möglich unterwegs, bleiben aber dennoch meist unter sich.

On Tour mit dem XERION

Super läuft es mit den Kontakten zu den amerikanischen Farmern und potenziellen CLAAS Kunden. Sie nehmen sich gerne und viel Zeit, ihre Betriebe zu zeigen, über technische Anforderungen zu diskutieren und ihre Erwartungen an einen geeigneten Schlepper zu kommunizieren. In den nächsten Wochen darf Andree Grein bei vielen Betriebsbesuchen immer wieder die Vorzüge der Hydraulik und die Wendigkeit des XERION betonen und selber vorführen. „Es ist schon sehr beeindruckend, wenn unser Schlepper mit einem gigantischen Airseeder im Schlepptau seine Bahnen zieht. In Nebraska bewirtschaftet ein Farmer im Durchschnitt gut 730 ha. Da kann man schon einige Stunden zubringen.“



Der XERION punktet in den USA mit seiner Vierradlenkung.

Ende April fliegt Grein nach Calgary. „Das war vielleicht die schönste Zeit des Praktikums“, sagt Andree Grein. „Fast vier Wochen war ich in der Region Prairie unterwegs bei Händlern – ohne einen einzigen Bürotag.“ Dort trifft er auch deutsche Farmer und solche, die kulturell noch eng mit Europa verwurzelt sind. „Ein besonderes Erlebnis war der Besuch einer Hutterer-Gemeinschaft. Die betreiben eine hochmoderne Landwirtschaft auf einigen tausend Hektar Land und setzen dort einen XERION ein. Privat aber lehnen sie jeden Fortschritt ab.“

Der junge CLAASianer hat die Erfahrung gemacht, dass kanadische Farmer die europäische Technik höher schätzen als ihre US-amerikanischen Kollegen. Der Praktikant genießt jedoch bei allen den besonderen Status des deutschen Experten für deutsche Technik. Seine Hauptaufgabe besteht jetzt darin, Kontakte zu CLAAS Vertriebspartnern zu suchen und dort Vorführtermine für die Händler selber und für deren Kunden zu organisieren. Das deutsche Duo Grein/XERION kommt gut an. „Während der Regina Farm Progress, einer Fachmesse in Regina in Saskatchewan, Kanada, hat sogar ein regionaler TV-Nachrichtensender mich, den German XERION Product Specialist, um ein Interview gebeten.“

Weite ohne Ende

Zurück in Omaha stehen weitere Betriebsbesuche, Schulungen und landwirtschaftliche Fachausstellungen auf dem Programm. Im Laufe der Wochen legt Andree Grein noch viele, viele Meilen zurück. Außendienst in den USA hat andere Dimensionen als in Deutschland. Das gesamte Verkaufsgebiet von CLAAS Nordamerika ist so groß wie ganz Westeuropa. Auf ausgesuchten Farmen laufen einige XERION-Modelle unter Praxisbedingungen. Wer die sehen und mit den Farmern sprechen will, muss fahren, weit fahren. Am Ende hat Andree Grein 40.000 Kilometer mit dem Auto und 35.000 Kilometer mit dem Flugzeug zurückgelegt, privatem Urlaub nach dem Praktikum inbegriffen. Nach Hause geht es wieder nur mit einem Koffer auf dem Rollband, die intensiven Eindrücke und Erfahrungen darf er in der Kabine mitnehmen.

Kontakt: maik.lemke@claas.com



Herr über 2.000 Ziegen

Aus dem Stall ertönt statt dem gewöhnlichen Muhen von Kühen das Meckern von Ziegen. Insgesamt 2.000 sind es. Sie produzieren Milch für die Agrargesellschaft Altenburger Land Dobitschen eG und haben sich im Laufe der Jahre zu einem wichtigen Betriebsstandbein entwickelt.



Wir sind einer der größten Ziegenbetriebe in Deutschland“, erklärt Geschäftsführer Steffen Fritsche stolz und ergänzt: „Der Weg war nicht leicht, und wir mussten im Laufe der Jahre viel Lehrgeld bezahlen. Doch nun haben wir die Produktionstechnik und die Vermarktung gut im Griff.“

Bevor die Agrargenossenschaft über die Ziegenhaltung nachdachte, war die Ziegenmilchvermarktung bereits gesichert. Gute Voraussetzungen für den Start eines neuen Betriebszweiges. Schon zu DDR-Zeiten war die Region Altenburg für ihren Ziegenkäse bekannt. Eine echte Spezialität mit dem Markennamen: „Altenburger Ziegenkäse“. Gleich nach der Wende sicherte sich der neue Molkereibesitzer die Rechte am Namen. Die gestellten Forderungen dafür lauten auch heute noch: In dem Käse müssen mindestens 15 % Ziegenmilch enthalten sein, jegliche Milch, egal ob Kuh oder Ziege, muss im Altenburger Land produziert worden sein und auch das Futter muss zu 50 % aus der Region stammen. „Ein Wiedereinrichter übernahm die Molkerei, baute sie aus und überzeugte meinen Vorgänger, für ihn Ziegenmilch zu produzieren. Dieser scheute keine Herausforderungen und stieg in die Ziegenmilchproduktion ein“, fasst Fritsche den Werdegang zusammen.

Mit kleiner Herde begonnen

Mit 150 wild zusammengewürfelten Ziegen ging es los. Viel Know-how war in ganz Deutschland nicht vorhanden. Das meiste Wissen eigneten sich die Verantwortlichen auf Besuchen in Frankreich und in den Niederlanden an. Die Milchleistung der Ziegen stieg von Jahr zu Jahr, doch die Molkerei geriet in finanzielle Schwierigkeiten. Zum Glück übernahm die Rotkäppchenkäserei im Jahr 2000 das Geschäft und setzte weiterhin auf Ziegenkäse. Der Bedarf an Milch stieg und die Agrargenossenschaft Altenburger Land Dobitschen eG baute den Ziegenbestand von damals 800 Tieren auf heute gut 2.000 Ziegen aus. „2006 haben wir dann noch einmal richtig investiert und ein Melkkarussell installiert. Dadurch konnten



Steffen Fritsche (li.) und Matthias Itzerott sind zufrieden. Sie konnten laut Datenauswertung durch den Einsatz des CRUISE PILOT die Tagesleistung vom LEXION um gut 10–15 % steigern.

wir die Melkzeit von gut fünf Stunden auf drei verringern. Heute melken wir ca. 500 Ziegen in der Stunde“, erklärt Matthias Itzerott, Vorstandsmitglied der Agrargenossenschaft, stolz, „wir müssen effizient sein, sonst können wir uns am Markt nicht behaupten. Im Augenblick liegt der Milchpreis bei 60 Cent pro Liter.“ Die Ziegen werden zweimal täglich gemolken und geben im Jahr ca. 1.000 Liter Milch pro Ziege. Die natürliche Lammzeit der Ziegen ist im Januar und Februar. „Doch die Molkerei benötigt rund ums Jahr eine kontinuierliche Milchanlieferung. Dafür müssen wir die Lammzeit verlängern. Das war und ist unsere größte Herausforderung“, merkt Itzerott an. Fällt die Lammzeit in wärmere Zeiten, steigt der Krankheitsdruck und die daraus resultierenden Verluste waren schmerzlich. Doch dies hat der Betrieb zusammen mit verschiedenen Forschungseinrichtungen gelöst. Das nächste Problem war, dass der Lichtrhythmus angepasst werden musste. Die Ziegen werden alle mit Natursprung gedeckt. Doch der Bock ist außerhalb der Bockzeit gar nicht fruchtbar. „Mit ausgewählten Kräutermischungen konnten wir auch dieses Problem lösen“, verrät Steffen Fritsche.

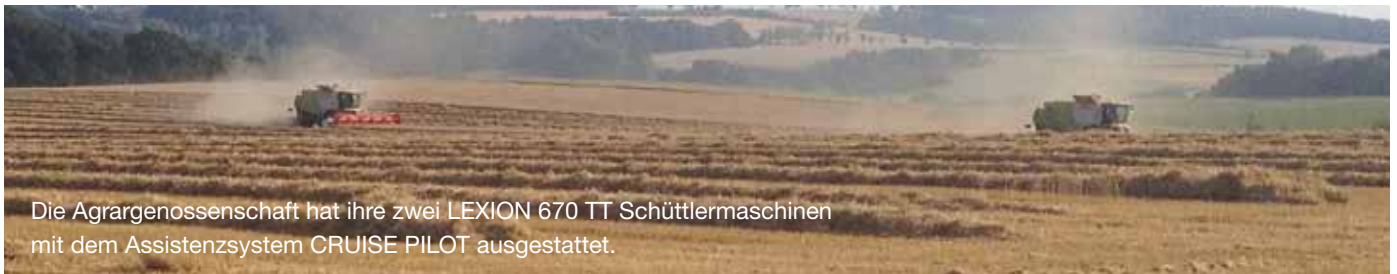
Stallhaltung ist angesagt

Die Ziegen sind gerne im Stall. „Im Sommer ist es für uns daher ganz entscheidend, gutes Stroh zu pressen. Wir nutzen es als Einstreu, aber es ist auch Bestandteil der Futtermation“, erklärt Matthias Itzerott. Das Verdauungssystem einer Ziege unterscheidet sich gravierend von dem Verdauungssystem einer Kuh. Die Ziegen benötigen kein energiereiches Futter für die Milchproduktion. Im Gegenteil, gutes Stroh und energiereiches Heu werden von der Ziege gut verdaut. Bei einer guten Grassilage bläht sie hingegen auf.

Strohqualität zählt

3.000 Strohballen mit einem Ballengewicht von je 400 kg müssen die Mitarbeiter der Agrargenossenschaft Jahr für Jahr bergen. „Den Grundstein für eine gute Strohernte legen wir bei der Sortenauswahl. Wir bauen auf gut 500 ha überwiegend langstrohige, gesunde Weizensorten an. Dann ist das Erntewetter ganz entscheidend und natürlich die Mähdruschtechnik. Wir müssen sehr schonend dreschen. Ist der Mähdrusch zu aggressiv eingestellt, wird das Stroh zu kurz für die Ziegen“, erklären die Fachmänner.

Aus diesem Grund hat die Agrargenossenschaft in zwei neue LEXION 670 TT Schüttlermaschinen investiert. „Wir haben beide Maschinen mit dem Assistenzsystem CRUISE PILOT ausgestattet. In unserer Region haben wir im Durchschnitt 15 Druschtage, die wir effektiv nutzen müssen. Da ist das Geld für ein Assistenzsystem gut angelegt“, begründet Fritsche die Kaufentscheidung. Er wollte sich aber nicht nur auf sein Bauchgefühl verlassen. Deshalb legte er zusammen mit CLAAS einen einfachen Versuch an und wertete mithilfe eines Datenloggers aus, wie sich Durchsatz und Schüttlerverluste mit und ohne Assistenzsystem verhielten.



Die Agrargenossenschaft hat ihre zwei LEXION 670 TT Schüttlermaschinen mit dem Assistenzsystem CRUISE PILOT ausgestattet.

Genau ausgewertet

„Während der Ernte sind unsere Fahrer über den Tag verteilt in bestimmten Zeitrhythmen mit und ohne CRUISE PILOT gefahren. Die Ergebnisse haben mein Bauchgefühl bestätigt“, sagt Steffen Fritsche zufrieden. Mit CRUISE PILOT fahren die Mähdrescher immer an ihrem Leistungsmaximum. Die Verluste wurden dabei mit 1,5% festgelegt. „Laut Diagramm konnten die Fahrer mit CRUISE PILOT eine Mehrleistung von 10–15 % am Tag schaffen. Ohne Assistenzsystem lag die Druschleistung deutlich niedriger mit stark schwankenden Verlusten zwischen 0,5 % bis 5 %“, berichtet der Betriebsleiter. Auf den Punkt gebracht, steigt durch CRUISE PILOT die Effizienz, der Kraftstoffbedarf sinkt und der Fahrer wird geschont. „Die Fahrer haben den CRUISE PILOT schnell in ihren Arbeitsalltag eingebaut und ihn kontinuierlich genutzt“, berichten die beiden Herren.

Ziegen verteilen das Stroh

Um das Stroh zu schonen, werden beim Pressen die Messer ausgebaut. Ist das Stroh dann endlich in der Scheune geborgen, werden täglich ganze Strohballen in die Futterraufen im Ziegenstall gestellt. Das Einstreuen des Stalles übernehmen die Ziegen dann selbst. Sie ziehen das lange Stroh aus den

90 x 120 cm großen Quaderballen, fressen es zum Teil und verteilen den Rest im Stall. „Wir kalkulieren gut 3 kg Stroh pro Ziege und Tag. Davon fressen die Tiere 1 bis 1,5 kg auf“, erklärt Matthias Itzerott. Die Raufen werden regelmäßig versetzt, so dass sich das Stroh im Stall gleichmäßig verteilt. Ist das Stroh aber zu kurz geschnitten, wird es von den Tieren nur herausgezogen und nicht gefressen. „Stimmen also die Strohlänge oder die Qualität nicht, verteilen die Ziegen zu viel Stroh im Stall. Es fällt sehr viel Mist an, der dann Probleme in unserer betriebseigenen Biogasanlage verursacht“, erklärt er das Strohkonzept.

Eine gute Entscheidung

War es trotz aller Herausforderungen eine gute Entscheidung, den ungewöhnlichen Weg einzuschlagen, Ziegenmilch zu produzieren? Ja, das war es, da sind sich die Geschäftsführer einig. Doch die Hürden liegen hoch. Es ist nicht einfach an gutes Know-how zu gelangen und viel Wissen beruht auf eigenen Erfahrungen. „Doch unser Ziel ist eine bäuerliche Landwirtschaft mit regionaler Produktion für regionale Märkte bei ausgeprägten inneren Kreisläufen. Und das erfüllen wir mit unserem breit aufgestellten Betrieb. Das stimmt uns und unsere Mitarbeiter zufrieden“, resümieren die beiden Herren aus der Geschäftsleitung.

Kontakt: moritz.kraft@claas.com

Gute Aussichten

In der nächsten Ausgabe erwarten Sie unter anderem folgende Themen:

Leserworkshop Strohmanagement



CLAAS Lesertest – es geht los!



Neuheiten Futtererntemaschinen



FIRST CLAAS USED



Impressum

Herausgeber: CLAAS
Vertriebsgesellschaft mbH
Postfach 1164
33426 Harsewinkel
Telefon 0 52 47 12 11 44
www.claas.de

Erscheinungsweise: 4 x jährlich

Redaktion: Johann Tj. Gerdes
(Chefredakteur),
Rudolf Lehner,
Maren Jänsch

Freie Autoren: Louise Brown,
Friederike Krick,
Josef Müller,
Dr. Franz-Peter Schollen,
Jürgen Beckhoff

Satz / Layout: alphaBIT GmbH
www.alphaBITonline.de

Druck: Meinders & Elstermann
GmbH & Co. KG,
www.me-druckhaus.de

Zum Schulstart alles Gute.

Der Beginn des Schullebens markiert für ABC-Schützen (und ihre Eltern) einen neuen Lebensabschnitt. Der Wechsel von der Kinderstube auf dem Hof ins Klassenzimmer ist nicht nur für Ihren Nachwuchs, sondern auch für Sie sehr aufregend.

CLAAS wünscht allen Familien ein erfolgreiches Schuljahr!

