

Bei einer Schnitthöhe von mindestens sieben Zentimetern erfassen Futterbaumaschinen die Grashalme, ohne dabei Erde ins Futter zu wirbeln. Die Erntemenge ist nicht kleiner, weil der hohe Schnitt die Gräser fördert und Ende Jahr nicht weniger geerntet wird.

Auf langen Stoppeln ist die Verschmutzungsgefahr des Futters durch das Kreisein, das Schwaden und das Aufladen geringer.

Alle wissen, dass Zinken von Futterbaumaschinen keine Bodenbearbeitungsgeräte sind. Kratzen die Werkzeuge den Boden auf, gelangt Erde ins Futter. Dies zeigt sich beispielsweise an einem hohen Rohaschegehalt bei der Analyse. Ein Wert über 100 g/kg TS ist ein deutlicher Hinweis darauf, dass Erde ins Heu oder die Silage gelangt ist. Erde ist im Futter ein Fremdstoff, der die Energiedichte reduziert und die Leistung der Tiere senkt. Und weil der Fremdstoff den Konservierungsprozess hindert, nimmt das Futter zusätzlichen Schaden und gefährdet die Tiergesundheit. Eine

Unachtsamkeit bei der Geräteeinstellung auf dem Feld kann einen grossen Schaden hinterlassen.

Einfaches Einstellen

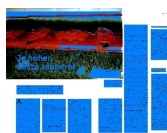
Wer sich um die Einstellung von Futterbaumaschinen bemüht, weiss, dass die Geräteeinstellung leichter fällt, wenn das Futter hoch gemäht wurde. Das Gras liegt dadurch auf längeren Stoppeln. Ohne dass Halme zurückbleiben würden, kann die Grundeinstellung der Zinken des Kreislers und des Schwaders höher sein.

Die Erntemenge bleibt gleich

Obschon die Zusammenhänge zwischen Geräteeinstellung und Futterqualität bekannt sind, fällt es nicht immer leicht, den Schnitt bei langen acht Zentimetern anzusetzen und man reduziert die Stoppellänge auf fünf Zentimeter. Man befürchtet, mit den stehen gelassenen drei Zentimetern viel Ertrag zu verlieren.

Ob solcher «Märchen» kann Futterbauspezialist Werner Hengartner vom Strickhof nur schmunzeln: «Ob hoch oder tief gemäht, der Jahresertrag unterscheidet sich nicht. Hoher Schnitt fördert die Gräser, diese sind letztlich ertragswirksam.»

Mit hohem Schnitt meint Werner



Hengartner die allgemein empfohlene Schnitthöhe von sieben Zentimetern. Besser seien jedoch acht, aber sicher nicht bloss drei Zentimeter. Weiter

erwähnt er die Wirkung der Stoppeln, auf denen das Futter wie auf Borsten zu liegen kommt. Nebst der Höhe der Stoppeln oder Borsten, spielt auch deren Dichte eine wichtige Rolle. Ein dichter Bestand trägt das Futter besser und hält auch feine Pflanzenteile vom Boden fern. Weiter erklärt Hengartner, dass nicht nur der Kreisler und der Schwader das Futter verschmutzen können, auch die Pick-up-Zinken von Häckslern, Ladowagen oder Ballenpressen können die gleichen Probleme verursachen.

Auch vor Mais nicht zu kurz

Wer vor Maissaat einen letzten Grasnchnitt erntet, kann den Wiederaufwuchs vernachlässigen und daher tief schneiden. Aber auch diese Rechnung geht nicht auf. Durch die sehr bodennah arbeitenden Futterbaugeräte wird der Energiegehalt des Futters mit «Dreck» verdünnt. Zudem wirkt die Erde als Puffer bei der erwünschten Milchsäuregärung und fördert dagegen die Buttersäuregärung.

Aufgrund der Futterschmutzung sind die Mengenverluste vernachlässigbar. Das Risiko ist zu hoch. Für Werner Hengartner ist klar: «Tief schneiden lohnt sich nie.»

Maschinen nicht vernachlässigen

Ein sauberes Arbeitsergebnis ist also nicht eine Frage der Technik der eingesetzten Futterbaumaschinen, sondern eine Frage der richtigen Maschineneinstellung.

Trotzdem ist die Ausstattung der Futterbaugeräte nicht zu vernachlässigen. So ist es zum Beispiel einfacher mit zusätzlichen Tasträdern die richtige Einstellung vorzunehmen und auch halten zu können. Hoher Schnitt, gut eingestellte Maschinen und eine optimale Geräteführung durch Tasträder erlauben, das vorhandene Futter in bestmöglicher Qualität einzuführen. Das gilt auch für Tasträder von Pick-ups.

Futterbaumaschinen sind keiner grossen Belastung ausgesetzt. Dennoch gibt es Verschleiss, und Lagerpiel erschwert die Einstellung. Hier müssen Verschleisssteile rechtzeitig ersetzt werden. Und an der Pick-up sollten keine Zinken fehlen oder verkrümmt sein, sonst wird das Futter nur mit aggressiver (kratzender) Einstellung vollständig aufgenommen.

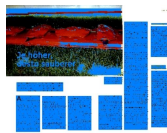
Qualität beginnt auf dem Feld

Die Qualität des Futters beginnt bei den Futterbaugeräten. Dieser Mechanisierungsbereich legt die Qualität fest, welche sich später nicht mehr korrigieren lässt. Kein Fütterungsroboter kann eine schlampige Geräteeinstellung wiedergutmachen. Die Höhe der Futterqualität hängt an der Schnitthöhe. Je höher desto besser.

| Beat Schmid

Gräser bringen Ertrag

Wird acht Zentimeter hoch geschnitten, steht das Futter beim nächsten Aufwuchs schneller wieder da, als bei einem Schnitt von fünf Zentimetern oder weniger. Ein hoher Schnitt fördert die Gräser in der Futtermischung. Gegenüber Klee und Kräutern sind sie entscheidend für die Ertragsbildung, und beim Silieren für eine gute Gärung. Der Schnitt auf fünf Zentimeter fördert hingegen Klee und Kräuter. Zu viel davon erschwert die Konservierung.



Feuchtigkeit bringt Schmutz

Es sind nicht nur die Schnitthöhe und die Arbeitshöhe der Zinken, welche das Futter mit Dreck beeinträchtigen. Technikerschüler am Strickhof in Lindau befragten vor einigen Jahren rund 30 Betriebe über ihre Futtergewinnung und die Qualität des Grundfutters. Als Massstab für die Qualität gilt die Rohasche im Futter. Diese kann aus natürlichen Mineralstoffen 50 bis 70 g/kg TS betragen. Werte darüber gelten als Dreck. Ein Wert bis 100 g/kg TS gilt als akzeptabel. Die Untersuchungen ergaben viele zu hohe Werte, die nicht nur auf die Schnitthöhe zurückzuführen sind. Auch der Erntezeitpunkt spielt eine Rolle.

So war Futter, das kurz nach feuchter Witterung gemäht wurde, stärker verschmutzt als solches, das man noch abtrocknen liess. Offenbar verbleibt Erde, die beim Mähen am feuchten Stängel haftet, in der Futtermasse.