LANDWIRTSCHAFTLICHES Wochenblatt WESTFALEN-LIPPE

Herr über 60 000 Schweine

In Thüringen, wo die Sauenbestände so groß sind wie hierzulande die Masteinheiten, machten sich 30 Landwirte der Erzeugergemeinschaft Rheinland selbst ein Bild von den Produktionsbedingungen.



Von der alten DDR-Typenanlage nutzt die Van Asten Tierzucht Nordhausen GmbH nur die vorderen lang gestreckten sechs Ställe für 6000 Sauen, 21 000 Ferkelaufzucht- und 30 000 Mastplätze. Die Stallgebäude im hinteren Bereich stehen leer. Foto: Sendig



Die Getreidesilos fassen 18 000 t, sodass ein Großteil des Futtergetreides in der Ernte eingelagert wird, wie Betriebsleiter Dr. Steffen Sendig (links) den Besuchern der Erzeugergemeinschaft Rheinland erklärt.

Hier kann doch nicht die Schweineanlage Nordhausen mit 6000 Sauen und 30 000 Mastplätzen liegen – direkt am Gewerbegebiet mit großem Einkaufszentrum", reagierten die Landwirte vom Niederrhein ungläubig, als der Busfahrer aufs Ziel zusteuerte, das sich auf den ersten Blick nicht von einem Gewerbekomplex unterschied. Doch das Navigationsgerät irrte nicht. Denn die Typenanlage wurde in DDR-Zeiten extra in Ortsnähe gebaut, damit die Mitarbeiter kurze Wege zur Arbeit hatten. Früher standen hier 800 Menschen in Lohn und Brot, größtenteils aus dem 40 000 Einwohner zählenden Nordhausen.

Seit 1997 bewirtschaftet der Niederländer Henry van Asten das ehemalige Volkseigene Gut (VEG). Jetzt arbeiten hier noch 105 Menschen, davon 40 im Schweinestall. Dabei setzt van Asten auf Mitarbeiter aus der Region und bildet knapp 20 Lehrlinge aus. Auszubildenden mit guten Leistungen bietet er einen sicheren Arbeitsplatz. Die Arbeit in den einzelnen Bereichen wird von festen Teams mit je einem Produktionsleiter erledigt. Dabei rechnet van Asten mit 250 Sauen pro Arbeitskraft (AK) bei reiner Ferkelproduktion oder 150 Sauen/AK im geschlossenen System. Neben den Teams für Abferkelung oder Besamung gibt es auch eins für die Stallreinigung sowie eine Technik-Mannschaft, die von der Glühlampe bis zur Futterpumpe alle Geräte in eigener Verantwortung wartet und repariert. Van Asten oder seine Kinder sind an einem festen Tag in der Woche vor Ort, kontrollieren die Produktionszahlen und besprechen alle anstehenden Arbeiten. Die Bezahlung richtet sich nach der Verantwortung des jeweiligen Mitarbeiters, nicht nach den Ferkelzahlen. „Jedoch hängen wir die Produktionsergebnisse der einzelnen Herden im Essensraum aus", verrät Betriebsleiter Dr. Steffen Sendig. „Das weckt den Ehrgeiz, da jedes Team die Nase vorn haben will."

10 ha Stallfläche überbaut

Die knapp 60 000 Schweine in Nordhausen sind in sechs parallel angeordneten Stallgebäuden untergebracht, die jeweils 24 m breit sind und 386(!) m lang. Je 2000 Sauen teilen sich einen Stall, bleiben als Herde zusammen und werden von eigenem Personal betreut. Die restlichen drei Ställe belegen Ferkelaufzucht und Mast. Zudem gibt es noch acht leer stehende Ställe, in denen zu DDR-Zeiten die Genreserve untergebracht war. Diese werden nicht genutzt. Bei Abrisskosten von rund 30 000 € pro Gebäude lassen van Astens sie erstmal stehen. Vordringlicher ist der Umbau für die Gruppenhaltung. Nach Einrichtung verschiedener Probebuchten und Abstimmung mit dem Veterinäramt sollen offene Kastenstände installiert werden.

In Nordhausen werden jährlich 177 000 Ferkel abgesetzt. Davon werden 45 % selbst gemästet. Knapp 100 000 Ferkel aus Nordhausen plus 200 000 aus den anderen ostdeutschen Anlagen werden über professionelle Partner verkauft, die auch in schlechten Zeiten die Abnahmegarantie einhalten. Dabei ist die Erzeugergemeinschaft Rheinland mit 85 000 Ferkeln pro Jahr der Hauptabnehmer. Die Sauen setzen rund 28,5 Ferkel/Sau/Jahr ab. „Unser Ziel sind 30 Ferkel, aber nicht um jeden Preis", erteilt Steffen Sendig übertrieben hohem Aufwand eine klare Absage. Die 30er-Hürde geknackt haben die Kollegen in der ebenfalls zum Asten-Imperium gehörenden Anlage Gommla, die allerdings SPF-Status hat.

Das Schweine-Imperium der Familie van Asten

Henry van Asten gehörte schon in den Niederlanden zu den ganz Großen der Schweinebranche. Als es dort aufgrund der Güllequoten schwierig wurde zu expandieren, wagte der Vollblutunternehmer 1997 den Schritt nach Ostdeutschland. Dass die Stadt Helmond einen seiner holländischen Betriebe kaufen und dort Wohnungen bauen wollte, erleichterte den Einstieg im Osten. Mittlerweile hat er mit seiner Frau und den drei Kindern dort ein regelrechtes Schweine-Imperium auf mehreren Standorten aufgebaut:

- **Nordhausen**
  6000 Sauen
  21 000 Ferkelaufzuchtplätze
  27 000 Mastplätze
  2500 Jungsauenplätze
- **Uthleben**
  8500 Ferkelaufzuchtplätze
  21 000 Mastplätze
- **Neumark**
  4000 Sauen (geplant 8000)
- **Immenrode**
  2000 Mastplätze
- **Gommla**
  2700 Sauen
  Zusätzlich werden 2100 ha Ackerland bewirtschaftet, davon 1000 ha Pachtfläche.

Zudem läuft die Produktion in den Niederlanden auf zwei Stammbetrieben weiter, neu hinzugekommen ist im letzten Jahr ein Stall in Sterksel:

- **Helmond**
  1600 Sauen
  5000 Mastplätze
- **Horst**
  1600 Sauen
  12 000 Mastplätze
- **Sterksel**
  2500 Sauen (geplant 4000)

sb



Betriebsleiter Hartmut Burgold von der Mörsdorfer Agrar GmbH hält 3400 Sauen in Altgebäuden. Fotos: Brosthaus

Konsequente Hygiene ist ein wichtiger Baustein des Erfolgs. Deshalb gibt es beispielsweiße nur einen Eingang zum gesamten Stallkomplex. Der Weg führt zwangsläufig durch die Dusche, das Wasser läuft nach Öffnen der Tür automatisch. Altsauen werden über Eigenremontierung ersetzt, das Sperma von der eigenen Besamungsstation. Damit die Qualität der Eber stimmt, wird Neulingen nach den ersten 100 Ferkeln eine Zwangspause verordnet. Erst wenn die Mast- und Schlachtergebnisse dieser Ferkel vorliegen, entscheidet sich, ob der Jungeber in die Besamungsstation geht oder zum Schlachthof.

Auch beim Futter geht der Betriebsleiter kein Risiko ein. Zur Senkung des pH-Werts und der Futterkosten werden zahlreiche Nebenprodukte eingesetzt, die bei Anlieferung auf pH-Wert und Trockensubstanzgehalt untersucht werden. Von allen Zukäufen werden Rückstellmuster gezogen. Bierhefe wird mit Säure versetzt, um Hefen keine Chance zu geben. „Wenn das Fließfutter in der Futterzentrale auch nur ein wenig gärt, haben wir angesichts des langen Leitungssystems im Stall ein Riesenproblem", erklärt Betriebsleiter Sendig.

360 t Fließfutter pro Tag

Sämtliche Tiere werden flüssig gefüttert. In der Futterzentrale stehen zwei große Behälter à 15 t, die ab 2 Uhr nachts 360 t Fließfutter pro Tag anmischen. Die fertigen Mixturen werden in einer Batterie von Betonbehältern unterschiedlichster Größe zwischengelagert. Von hier werden sie über Stichleitungen zu 18 Satelliten-Futterküchen in den Ställen gepumpt und verwogen ausdosiert. Für jede Rezeptur gibt es zwei Betonbehälter, damit jeder Behälter komplett geleert und gereinigt wird.

Hauptgrundlage des Futters ist Getreide, größtenteils von eigenen Flächen oder in der Ernte von Nachbarn zugekauft. Dafür stehen 18 000 t Lager zur Verfügung. Das Getreide wird kostengünstig mit Abwärme aus der betriebseigenen Biogasanlage getrocknet, vor zwei Jahren sind Fahrsilos für Corn-Cob-Mix hinzugekommen.

Alle Pumpwege sind doppelt ausgelegt, damit die Fütterung im Störfall nicht ins Stocken kommt. Die hauseigene Techniktruppe repariert defekte Pumpen, Rührwerke usw., ein eigenes Ersatzteillager ist Pflicht. Zwischen den einzelnen Betrieben ist ein Austausch möglich, da größtenteils die gleiche Technik eingebaut wird. Nachts und am Wochenende hat jeweils ein Mitarbeiter des Teams Rufbereitschaft, der Alarmmeldungen annimmt. 90 % der Störungen lassen sich ohne Einduschen mithilfe des Laptops beheben.



Bei manchen Ferkeln in Mörsdorf erkennt man den Duroc-Vater. Die Sauen werden als Wechselkreuzung aus Landrasse und Large White selbst remontiert.

Sauen, Mast und Schlachthof

Mit wenig Geld und vielen Visionen ist Hartmut Burgold nach der Wende in der Sauenanlage Mörsdorf gestartet. In DDR-Zeiten arbeitete er dort als Betriebsleiter. Nach dem Mauerfall hat er mit 16 Beteiligten die Anlage schrittweise aus der Konkursmasse gekauft, heute sind es noch sieben. In der Zwischenzeit ist Hartmut Burgold durchgestartet: Heute macht die Mörsdorfer Agrar GmbH 20 Mio. € Umsatz pro Jahr mit Schweinen. Weitere 10 Mio. € Umsatz erzielen die Tochterunternehmen.

Die 40 Jahre alte DDR-Anlage hat der Betriebsleiter auf 3400 Sauen mehr als verdoppelt. Daneben hat er sich an einer Mastanlage mit 20 000 Mastplätzen beteiligt, die er mittlerweile gekauft hat. Zwei Biogasanlagen mit 1,8 und 3,6 MW sorgen für die kostengünstige Erwärmung von Ställen und Futter. Da Burgold bis auf das Betriebsgelände von 26 ha flächenlos wirtschaftet, muss er die Gülle komplett auf Drittflächen unterbringen. Für die Transporte hat er eine Dienstleistungsfirma gegründet, die mittlerweile 80 Beschäftigte hat. Mit einem eigenen Schlachthof, von seinem Sohn Henrik geleitet, ist Burgold in die Produktion thüringischer Wurstspezialitäten eingestiegen und verwertet dort wöchentlich rund 120 Mastschweine. Die Wurst wird über 18 Läden und einen Online-Shop verkauft.

Bei den Sauen setzt Burgold auf Eigenremontierung durch Wechselkreuzung von Landrasse und Large White. Die rahmigen Sauen werden mit Duroc-Ebern aus Dänemark angepaart, die auf Fleischansatz gezüchtet sind.

Der Flatdeckstall ist der Engpass bei rund 26 abgesetzten Ferkeln/Sau/Jahr in Mörsdorf. Da die Ferkel von hinten drängen, müssen die Mastschweine mit 90 kg Schlachtgewicht sehr leicht verkauft werden. Abhilfe soll der 5000er-Ferkelaufzuchtstall schaffen, der gerade gebaut wird. Auch im Sauenstall sind die Handwerker im Einsatz, da die Warteställe größtenteils noch auf Gruppenhaltung umgebaut werden müssen. „Gerade habe ich wieder drei Maurer eingestellt", macht Hartmut Burgold Dampf.

Rohfaser reichlich

In Mörsdorf werden alle Schweine flüssig gefüttert. Nebenprodukte und Altbrot werden als Kostenbremse eingesetzt. Treber ist der wichtigste Rohfaserträger der Ration – auch bei den Mastschweinen, um Dysenterieproblemen vorzubeugen. Das Altbrot wird mithilfe der Biogas-Abwärme drei Stunden bei 70 °C hygienisiert. Zudem versorgt die Biogasanlage die Futterfermentierungsanlage mit Wärme. Im Wechsel werden zwei Fermenter mit insgesamt 1000 m³ Fassungsvermögen befüllt und das Futter bei 32 °C mit Milchsäurebakterien beimpft. „Der Betrieb der Fermentation ist nicht narrensicher. Man muss ein gutes Händchen für die Anlage haben und sehr sauber arbeiten", ist Burgolds Erfahrung.

Gerburgis Brosthaus