

Un robot de traite VMS™ V300 de DeLaval sur deux est mis en service dans un bâtiment transformé

L'installation d'un robot de traite dans une nouvelle étable est certainement plus facile que dans une étable rénovée. Dans le cas d'une transformation, des discussions bien fondées et de très bonnes suggestions sont nécessaires pour que l'agriculteur puisse trouver la solution optimale pour son étable existante. A l'aide de deux exemples, nous démontrons comment ces solutions sont créées et à quoi ressemblent les résultats après quelques mois.

DeLaval divise l'ensemble du processus de la traite conventionnelle à la traite automatique en trois modules. Il en fut de même pour l'exploitation de Sepp Walser à Häggenschwil et celle de Markus Tanner à Roggwil. Dans un premier temps, le client discute des plans avec le responsable régional DeLaval. Beaucoup de choses sont prédéterminées et ne peuvent pas être changées. Des compromis oui, mais pas au détriment des animaux ou des processus de travail. Sepp Walser souligne l'importance de cette discussion. Le client, le responsable régional et l'agent DeLaval (Franz Breitenmoser, Untereggen) ont rapidement eu une idée claire de l'emplacement du VMS™ V300 dans la l'étable rénovée.

Pour l'exploitation de Markus Tanner, le client et le vendeur avaient des idées et des discussions très pragmatiques; le tout s'est déroulé main dans la main. Ce n'est que lorsque tous les participants à la table sont en accord que ce premier module peut être complété.

Les modules deux et trois sont étroitement liés. Dans le module deux, la transformation et l'installation du VMS™ V300 sont planifiées, coordonnées et mises en œuvre dans les délais. Le module trois contient la consultation sur la gestion du troupeau et l'alimentation.

Finalement, les vaches sont nourries dans le VMS™ V300 pendant au moins une semaine avant la première traite. Ceci réduit l'effort pour amener les vaches dans le VMS™ V300. Selon Markus Tanner, la première traite est vraiment facile et très cool.

Chez Tanner, toutes les personnes impliquées ont vu le VMSTM V300, sans exception, détecter chaque trayon au

piéd levé. La caméra de retransmission en temps réel a rendu cela possible.

Tanner mentionne également que la très bonne préparation et le soutien du conseiller ont rendu possible cette introduction impeccable.

Sepp Walser et Markus Tanner sont aujourd'hui deux enthousiastes convaincus de VMS™ V300.

En novembre, respectivement en décembre 2018, ils ont installé leurs robots de traite et sont ainsi parmi les premiers clients en Suisse à travailler avec cette nouvelle technologie.

Les deux clients ont de 8 à 10% de lait supplémentaire dans leurs tanks. Le nombre de cellules chez Sepp Walser est resté inchangé à 100 000 cellules et le nombre de cellules chez Markus Tanner a toujours été inférieur à 100 000 cellules. C'est encore le cas aujourd'hui.



Les producteurs de lait intéressés peuvent se renseigner sur les «Blue Farming Days» dans toute la Suisse sur viens-decouvrir.ch



Dass das Einmelken so ruhig und ohne jeglichen Stress erfolgen könnte, hätten Sepp und Louis Walser (hier im Bild) nie für möglich gehalten.

Sepp et Louis Walser (ici sur la photo) n'auraient jamais pensé qu'il était possible que la traite se déroule aussi calmement et sans stress.



Auf chum-cho-luege.ch können sich interessierte Milchproduzenten über «Blue Farming Days» in der ganzen Schweiz orientieren.

Jeder zweite VMS™ V300 Melkroboter von DeLaval wird in einem Umbau in Betrieb genommen



Markus Tanner: «Die Herdenmanagement-Beratung durch Rebeka Egli von DeLaval hat mir viel Sicherheit und auch Vertrauen für den ganzen Prozess gegeben.»

Markus Tanner: «Le conseil de gestion du troupeau DeLaval conseillé par Rebeka Egli donne beaucoup de confiance et sécurité pour ce procès.»

Einen Melkroboter in einem neuen Stall zu installieren ist sicher einfacher als in einem Umbau. Bei einem Umbau braucht es fundierte Gespräche und sehr gute Vorschläge, damit der Bauer die optimale Lösung für seinen bestehenden Stall findet. Anhand von zwei Beispielen zeigen wir auf, wie solche Lösungen entstehen und wie die Resultate nach einigen Monaten aussehen.

Grundsätzlich teilt DeLaval den ganzen Prozess vom konventionellen zum automatischen Melker in drei Module ein. So war es auch auf dem Betrieb von Sepp Walser in 9312 Häggenschwil und Markus Tanner in 8325 Roggwil. In einer ersten Phase diskutiert der Kunde mit dem Gebietsverkaufsleiter von DeLaval die Grundrisse. Vieles ist bestehend und kann nicht verändert werden. Kompromisse ja, aber nicht auf Kosten der Tiere oder der Arbeitsabläufe.

Sepp Walser hebt die Wichtigkeit dieser Diskussion heraus. Bald

hatten der Kunde, der Gebietsverkaufsleiter und der DeLaval Händler (Franz Breitenmoser, Untereggen) klare Vorstellungen, wo der VMS™ V300 im umgebauten Stall stehen soll.

Auf dem Betrieb von Markus Tanner hatten Kunde und Verkäufer sehr pragmatische Ideen und Diskussionen; das Ganze ging Hand in Hand. Erst wenn sich alle am Tisch einig sind, wird dieses erste Modul abgeschlossen.

Modul zwei und drei sind ineinander verflochten. In Modul zwei wird der Umbau und die Installation des VMS™ V300 zeitlich geplant, koordiniert und umgesetzt. Modul drei beinhaltet die Herdenmanagement- und Fütterungsberatung.

Schlussendlich werden die Kühe vor dem Einmelken während mindestens einer Woche im VMS™ V300 gefüttert. So reduziert sich der Aufwand, die Kühe in den VMS™ V300 zu holen. Das Einmelken ist gemäss Aussage von Markus Tanner ein Klacks und eine coole Sache.

Auf dem Betrieb Tanner haben alle Beteiligten zugeschaut, wie der

VMS™ V300 ausnahmslos jede Zitze auf Anhub erkannte. Die Livebild-Kamera hat dies ermöglicht.

Tanner erwähnt auch, dass die sehr gute Vorbereitung und die Betreuung durch die Beratungsperson dieses reibungslose Einmelken ermöglicht haben.

Sepp Walser und Markus Tanner sind heute zwei überzeugte VMS™ V300 Fans.

Im November respektive im Dezember 2018 haben sie ihren jeweiligen Melkroboter installiert und gehören damit zu den ersten Kunden in der Schweiz, die mit dieser neuen Technologie arbeiten.

Beide Kunden haben 8 bis 10% mehr Milch im Tank. Bei Sepp Walser blieben die Zellzahlen unverändert auf 100 000 Zellen und bei Markus Tanner waren sie immer unter 100 000 Zellen. Das ist auch heute noch so. ■



DeLaval AG
Münchrütistrasse 2
6210 Sursee
Tel 041 926 66 11
www.delaval.com
info.switzerland@delaval.com