

GUTE HOFMILCH FÜR DIE REGION

Mit einer effektiven Wärmerückgewinnung und Solarthermieanlage auf dem Dach des Kuhstalles senkt Familie Fockenbrock die Energiekosten in ihrer kleinen Hofmolkerei ganz erheblich. Wir haben den Hof besucht.



Foto: Asbrand

Die Altgebäude werden zum Teil fürs Jungvieh genutzt.

Ein Bauernhof wie jeder andere – das ist der Betrieb Fockenbrock in Telgte, Kreis Warendorf, gewiss nicht. Vor rund fünf Jahren hatten Uschi und Manfred Fockenbrock eine kühne Idee: Wir stocken nicht auf 150 Kühe auf. Wir bleiben bei unseren 85 Kühen, steigen dafür aber in die Verarbeitung und Direktvermarktung ein. Rückblickend sind die Eheleute froh, nicht auf andere Berater gehört zu

haben. „Durch die regionale Vermarktung hat unsere Milch ein Gesicht bekommen“, sagt der 48-jährige Landwirt, „das ist ein schönes Gefühl.“

85 Kühe im Laufstall

Die Familie hält auf ihrem Hof in der Fockenbrocks Heide an der nördlichen Stadtgrenze etwa 85 Kühe in einem hellen Boxenlaufstall. Gemolken wird mit

zwei Systemen: Der Melkroboter schafft jährlich etwa 720.000 kg. Die frischmelkenden und Problemkühe werden daneben in einem 2 x 3er-Autotandem-Melkstand gemolken. Das dauert 30 Minuten.

Die Kühe fressen Gras- und Maissilage von den eigenen Flächen. Dazu kommen Biobietreber von einer Brauerei aus Münster und zugekauftes GVO-freies Kraftfutter aus der Region. Tabu ist Kraftfutter mit genverändertem Soja. Darauf weist Fockenbrock auf seinen Milchtüten hin, die er auf dem Hof abfüllt.

Seit 2011 hat die Familie einen hohen Betrag in ihre hofeigene Molkerei investiert: In eine Pasteurisierungs- und Abfüllanlage, Kühlzellen sowie die Logistik. An drei Tagen pro Woche verarbeiten Fockenbrocks ihre Milch zu frischer Vollmilch und fettarmer Hofmilch (3,8 bzw. 1,6% Fett), Kakao sowie Schlag-Sahne. Die Milch wird bei 72 bis 75°C kurzzeitig erhitzt (pasteurisiert) und ist zehn Tage haltbar. Die Familie beliefert neben Schulen und Cafés über 60 Filialen in der Region, insbesondere Rewe, Edeka und Marktkauf.

Der Handel bietet die frische Vollmilch vom Hof Fockenbrock in der Regel für 99 Cent/l an. Nach Abzug aller Kosten bleibt für den Landwirt ein Milchpreis, der seine Kosten voll deckt. „Wir sind zufrieden“, betont der Betriebsleiter.



Foto: Asbrand

Uschi und Manfred Fockenbrock: Die Eheleute haben harte Aufbaujahre hinter sich, freuen sich aber auch über ihren wirtschaftlichen Erfolg.

Auf den Punkt gebracht

- Familie Fockenbrock hält auf ihrem Hof 85 Kühe plus Nachzucht. Die Milch wird in der hofeigenen Molkerei verarbeitet.
- Die Milchprodukte gehen in der Region an Schulen, Cafés sowie Filialen von Rewe, Edeka und Marktkauf.
- Um Energie zu sparen, nutzt die Familie eine Solarthermieanlage und ein intelligentes System zur Wärmerückgewinnung.
- Weil die Energie effizient genutzt wird, betragen die Energiekosten nur etwa 1 Cent pro Liter erzeugter Konsummilch.

Energiewende vor Ort

Energie effizient nutzen

Ein Betrieb dieser Größe, der Milch erzeugt und selbst verarbeitet, benötigt viel Energie. Seit jeher überlegt Familie Fockenbrock, wie sie mit einfacher Technik die Energieeffizienz optimieren und so Kosten einsparen kann. Gemeinsam mit einem Energieberater haben sie folgendes Konzept für ihren Betrieb entwickelt und umgesetzt:

- Eine Solarthermieanlage auf dem Stalldach (40 m²) erzeugt bei Sonnenlicht warmes Wasser, das in einen 4000-l-Boiler unterm Dach eingespeist wird.
- Viel Strom benötigen die zwei Kompressoren (je 5,5 kW), die Druckluft für den Antrieb der Verarbeitungsmaschinen (Pasteurisierung, Abfüllanlage) und Melkroboter erzeugen. Die Abwärme der Kompressoren wird zum Aufwärmen der Verpackungsmaterialien (wichtig für das Aufschachtelungsverhalten und für die ausreichende Dichtigkeit der Milchgiebelverpackungen) und für die Zuführung ausreichender Grundwärme ins Hofcafé genutzt.
- Bei Kühlung der Rohmilch fällt viel Wärme an. Zunächst wird sie durch einen Plattenkühler mit Gebrauchswasser vorgekühlt, danach wird sie mit einem Zentralkühlkompressor von etwa 14 auf 4°C weiter heruntergekühlt. Diese Zentralkühlung kühlt unter anderem auch die beiden Kühlhäuser auf dem Hof.
- Eine weitere Glycolkühlung kühlt während des Pasteurisierens die Milch auf 4°C herunter. Der Milchpasteur hat einen Wärmerückgewinnungsgrad von 92%. Mehr ist physikalisch nicht drin. Die verbleibenden 8% stellen die Solarthermieanlage (zum weiteren Aufheizen) und die Glycolkühlung zum Herunterkühlen bereit. Das Glycol (-7°C) kühlt außerdem bestimmte Teile der Verpackungsmaschine.
- Sämtliche Abwärme der drei Wärmerückgewinnungsboiler (30, 48 und 65°C) optimiert so die Energieeffizienz der Kühlleistung und wird je nach Bedarf den Reinigungszyklen zugeführt.
- Das gesamte warme Wasser, das bei den Prozessen anfällt, nutzt die Familie zum Reinigen ihrer Hofmolkerei, der Milchtanks, des Melkroboters und des Melkstandes.



Foto: Asbrand

Die Solarthermieanlage, 40 m², auf dem Kuhstalldach. Rechts daneben die PV-Anlage, die Sonnenstrom ins Netz speist.

Der Hof bezieht derzeit noch etwa 65.000 kWh Strom pro Jahr aus dem Netz. Dazu kommen etwa 1.500 bis 2.000 l Heizöl für eine Ölheizung, die als Reserve dient. Im Hofcafé und im Wohnzimmer stehen zudem holzbefeuerte Öfen, die für heimelige Atmosphäre sorgen.

Dank Wärmerückgewinnung und effizienter Energienutzung kommt Familie Fockenbrock auf Energiekosten von etwa 1 Cent/l erzeugter Konsummilch. Das ist ein Spitzenwert in der Branche. Auf dem Hofprospekt heißt es: „Unsere energiesparende Hofmolkerei minimiert den CO₂-Ausstoß durch Nutzung der Solarthermie.“

Hohe Arbeitsbelastung

Bei einem Besuch des Landesverbandes NRW der Deutschen Gesellschaft für Sonnenenergie e. V. (DGS) räumte der Milchbauer und Molker indes auch ein, dass die Arbeitsbelastung für die ganze Familie extrem hoch ist. Im Schnitt arbeitet Fockenbrock 80 bis 90 Stunden pro Woche. Die letzte längere Urlaubsreise mit seiner Frau Uschi war vor acht Jahren. Auf Dauer wird es vermutlich erst besser, wenn einer ihrer Söhne als Arbeitskraft mit in den Betrieb einsteigt. „Dann holen wir unseren Urlaub nach“, hat der Milchbauer seiner tüchtigen Partnerin wiederholt versprochen.

ZUM AUTOR:

► Armin Asbrand

Redakteur, Landwirtschaftliches Wochenblatt

armin.asbrand@wochenblatt.com

Betriebsspiegel Hof Fockenbrock

- 50 ha LN, 17 ha Wald. Sand- und Eschböden, 13 bis 42 Punkte.
- 85 Milchkühe mit Nachzucht, Boxenlaufstall mit Melkroboter.
- Fast die gesamte Milch wird in der Hofmolkerei zu Trinkmilch, Sahne und Kakao verarbeitet. Sie wird direkt an Schulen, Cafés sowie Filialen von Rewe, Edeka und Marktkauf geliefert.
- Eine PV-Anlage (97 kW) erzeugt Strom, der ins Netz eingespeist wird. Eine Solarthermieanlage (40 m²) stellt warmes Wasser für Molkerei, Betrieb und Haushalt her.
- Arbeitskräfte: Manfred und Uschi Fockenbrock, ein Auszubildender, zwei Halbtagskräfte und zwei 450-€-Kräfte. Die Söhne Lucas, Stefan, Henning und Leon sowie Großmutter Hedwig helfen regelmäßig aus.