

Stark für den Milchmarkt der Zukunft

Drei hessische Milcherzeuger bauen auf Konkurrenzfähigkeit

Am Milchmarkt wird es in den nächsten Jahren immer heißer. Quotenwegfall, Marktöffnung, monopolisierte Vermarkter, heikle Kunden – wer da am Ball bleiben will, muss sein Unternehmen rechtzeitig auf Stärke trimmen. NL-Redakteurin SABINE LEOPOLD stellt drei hessische Milcherzeuger vor, die mit unterschiedlichen Strategien ihre Familienunternehmen konkurrenzfähig machen: durch Arbeitseinsparung, durch Bestandsvergrößerung und durch Leistungswachstum.

Die Sonne leckt langsam den Morgennebel von den Bergkuppen des Rothaargebirges, das hier an seinem nordöstlichen Zipfel „Upland“ – Oberland – heißt. An den Hängen schimmert schon der herbstlich bunte Mischwald durch den weißen Dunst, und am Himmel zeigen sich die ersten blauen Stellen. Vielleicht wird's ja doch noch ein schöner Tag, auch wenn der Wetterfrosch heut morgen im Radio das Ende des goldenen Oktobers prophezeit hat.

„Gestern hätten Sie hier sein müssen“, sagt Heike Schäfer, „da hat den ganzen Tag die Sonne geschienen. Dann ist es hier oben einfach herrlich.“

Betrieb Martin und Heike Schäfer

Ort:	Willingen-Rattlar
Arbeitskräfte:	Betriebsleiter (1,0 Ak), Ehefrau (0,5 Ak), Vater (0,5 Ak), zwei Auszubildende (1,2 Ak)
Fläche:	230 ha, davon 210 ha Dauergrünland und 20 ha Ackergras
Tierbestand:	260 Milchkühe, 200 weibliche Jungtiere, zwei Zuchtbullen
Melktechnik:	28er Melkkarussell
Leistungen:	9.300 kg Milch (4,10 % Fett, 3,47 % Eiweiß); Reprorate: 27 %

Frische Luft für hohe Leistungen

Oben – das ist oberhalb von Rattlar in der nordhessischen Gemeinde Willingen. Dort steht der Milchviehbetrieb von Martin und Heike Schäfer.

260 Milchkühe und rund 200 weibliche Jungtiere bevölkern die Abteile der beiden Offenfrontställe und die Weiden auf dem umliegenden Grünland.

„Für Milchkühe gibt es nichts besseres als jede Menge frische, kühle Luft. Deshalb haben wir so gebaut. Hier ist alles offen“, erklärt Martin Schäfer. „Die Tiere sind rund ums Jahr gesund und leistungsfähig. Und das, obwohl wir auf rund 650 Metern Höhe gerade mal eine jährliche Durchschnittstemperatur von 5,6 Grad haben.“ Keine Kälte, nicht mal Frost, macht den Kühen etwas aus. Und vor unangenehmen Winden schützen bei Bedarf auf- und abrollbare Netzwände. Nur bei großer Hitze sinken die Leistungen. „Deshalb haben wir Ventilatoren installiert. Zunächst hingen die über dem Vorwartehof, damit es den Tieren bei der Enge vor dem Melkkarussell nicht zu stickig wird. Aber dort zogen die Rotoren nicht genügend Frischluft. Deshalb sind wir auf Querlüftung umgestiegen.“

Jetzt schweben die großen Flügelräder über den außengelegenen Futtertischen und sorgen auch im Hochsommer für ein erträgliches Stallklima.

Roboter mit Putzauftrag

Im Jahr 1996 begannen die Schäfers mit dem Stallneubau über den letzten Häusern von Willingen-Rattlar. Davor war der wachsende Milchviehbestand des Familienbetriebes an die Grenzen der Stallungen in Dorflage gestoßen. „Um konkurrenzfähig zu bleiben, mussten wir immer weiter aufstocken“, sagt Martin Schäfer. „Heute kaum noch vorstellbar: Der Familienbetrieb Schäfer hat mal mit 30 Milchkühen angefangen.“

Als die alte Hofstelle endgültig nicht mehr ausreichte, beschloss die Familie, die Milchviehhaltung auszusiedeln. „Eins war dabei von Anfang an klar: Der Neubau musste so



Der Betrieb von Heike und Martin Schäfer liegt auf rund 650 m Höhe. Die Ställe sind luftig und hell, die Tiere fühlen sich mit Spaltenboden und Sägemehlboxen wohl (unten rechts). Die Spalten reinigt ein Roboter, nur Jungkühe staunen den „Putzteufel“ gelegentlich noch an (unten links). Für die Abkalber gibt es ein großzügiges Tiefstreuabteil (oben links).

Martin Schäfer besamt seinen Bestand selbst, das Sperma liefern die Zucht- und Besamungsunion Hessen und die Rinder-Union-West (oben Mitte). Für Sohn Johannes (zweiter von rechts) und Neffe Jonathan ist jetzt schon klar: Wir werden Landwirte!

einfach und arbeitsexensiv wie möglich zu bewirtschaften sein. Das ist eine Frage der Wirtschaftlichkeit und der Konkurrenzfähigkeit.“

Und so wurde der Milchviehstall ein Paradebeispiel für Arbeitseffektivität. Die Futtertische führen außen an beiden Stallseiten entlang. So sind Füttern, Futter anschieben und Futtertische reinigen zügig mit Maschinenkraft zu erledigen.

Auch im Stallinneren arbeitet eine Maschine, und die braucht nicht mal menschliche Führung. Leise und unermüdet zieht ein Spaltenreinigungsroboter seine Bahnen.

„Der Bursche putzt wirklich ordentlich“, lobt Schäfer schmunzelnd den elektronischen Mitarbeiter. „Nur bei absoluter Trockenheit oder bei Frost geht nichts mehr.“

Und die Kühe? „Die haben sich ruck-zuck an den Putzteufel gewöhnt, die gehen ihm einfach aus dem Weg. Nur bei bei neugeborenen Kälbern wird's kritisch. Der Roboter schiebt bis zu 150 kg, da ist so ein Fliegengewicht von Kalb gar nichts. Deshalb schaffen wir die Hochtragenden frühzeitig ins Abkalbeabteil. Mindestens eine Woche vor der Geburt kommen die Kühe in die Tiefstreuabteil, dort gibt es keinen Spaltenboden und keinen Reinigungsroboter.“

Das großzügige Strohabteil für die Frischabkalber ist eine Frage des Tierkomforts. „Nach der anstrengenden Geburt brauchen die Kühe einfach ein paar Tage, um sich gründlich zu erholen und so mit mehr



Schwung in die Laktation einzusteigen“, erklärt Martin Schäfer. „Wir haben richtig zusehen können, wie die Milchkurve bei den Frischabkalbern angeschoben wurde, als wir das Tiefstreubeiteil in Betrieb genommen hatten. Die Tiere fühlen sich einfach wohler, und gut zu bewirtschaften ist ein solches Abkalbeabteil zudem.“

Karussell als optimale Lösung

Bei so viel Interesse an Arbeitersparnis – warum dann nicht auch ein Melkroboter? „Dran gedacht haben wir schon“, sagt Schäfer, „aber damals vor sieben Jahren waren die Automaten noch extrem teuer. Und Westfalia, wo wir unsere Melktechnik kaufen wollten, war aus dem Robotergeschäft gerade ausgestiegen. Letztendlich haben wir uns dann für die effektivste manuelle Melktechnik entschieden: ein Karussell.“ Anfangs waren 22 Melkplätze geplant, das hätte für die damalige Milchviehherde gut ausgereicht. „Aber wir haben ja den Stall hier so angelegt, dass wir jederzeit anbauen und damit den Bestand aufstocken können. Warum sollten wir uns da mit der Melktechnik gleich wieder eine Schranke einbauen?“ Also ließen Schäfers die Karussellhersteller ein neues Angebot vorlegen: Weniger technische Ausstattung, dafür

sechs Plätze mehr. „Wir haben nur eine Anrüst- und eine Abnahmeautomatik. Auf elektronische Tiererkennung zum Beispiel verzichten wir komplett. Diese Entscheidung haben wir nie bereut, für uns war das die Ideallösung!“

Mit 28 Karussellplätzen und einem automatischen Nachtreiber im Vorwarte Hof geht das Melken der 260 Milchkühe flott und mit geringstem Arbeitszeitaufwand von der Hand – wie alles im Betrieb Schäfer. „Wir produzieren im Moment 700.000 kg Milch pro Arbeitskraft und Jahr“, verkündet der Betriebsleiter nicht ohne Stolz.

Landwirte in spé

Stallkonzeption und Melktechnik würden ein weiteres Herdenwachstum verkraften. Gibt es entsprechende Pläne? „Fürs erste sind wir mit unserer Betriebsgröße zufrieden. Wir arbeiten mit guter Auslastung, gleichzeitig bleibt uns noch Zeit für die Familie“, sagt Heike Schäfer. Sie schaut zum anderen Ende der Stallanlage, von dort ertönt Kindergelächter. Zwei Jungen kommen gerannt, einer zeigt übers Tal und ruft: „Papa, guck mal, da drüben die Rinder! Sind das unsere?“ Martin Schäfer kneift die Augen zusammen, um das Jungvieh in der Ferne besser mustern zu können:

„Das will ich nicht hoffen, dort ist keine Weide, die sind irgendwo ausgebüxt. Wir fahren nachher mal vorbei und sehen nach dem Rechten.“ Die Jungs nicken zufrieden und schwingen sich auf das Gatter am Frischabkalberabteil. „Das ist Johannes, unser Jüngster“, stellt Martin Schäfer den größeren der beiden vor, „und der andere ist sein Cousin Jonathan.“ Zwar hat Johannes noch drei große Schwestern, aber für ihn ist die Hofnachfolge schon mal klar: „Was wollt ihr denn mal werden, Jungs?“ „Na, Landwirt!“ Die beiden lachen über so eine alberne Frage.

Arbeitskreis für Gleichgesinnte

Mit 260 Kühen gehört die Milchviehherde von Familie Schäfer zu den größten in Hessen. Für solche Unternehmen gelten andere Regeln als für den (noch immer) klassischen Familienbetrieb mit 60 oder 80 Kühen. So interessant die übliche Arbeit in regionalen Arbeitskreisen sein mag, sie ersetzt nicht den Erfahrungsaustausch mit Kollegen, die in ähnlichen Strukturen, mit ebenso leistungsfähiger Technik und gegebenenfalls mit festangestellten Lohnarbeitern arbeiten. Um solche Betriebe zu unterstützen und die betreffenden Agrarunternehmer an einen



Olaf Fackiner kann stolz sein auf seine Tochter Sarah. Mit ihren acht Jahren ist sie schon erfolgreich bei Jungzüchterwettbewerben (links oben). Vater Heinrich füttert mit dem Selbstfahrer (unten links), und entlastet so den Sohn, der im Moment auch noch den Stallneubau (oben) im Auge behalten muss.



Tisch zu bekommen, rief Sibylle Möcklinghoff-Wicke vom Innovationsteam Milch Hessen vor sechs Jahren den Arbeitskreis „Fachgespräche Unternehmensführung“ ins Leben. Die erfahrene Betriebsberaterin schrieb gezielt wachstumsorientierte Milchviehhalter mit mehr als 100 Kühen an und lud sie in den Arbeitskreis ein. Heute gehören zu diesem erfolgreichen Zirkel 19 Betriebe, der von Familie Schäfer zählt selbstredend dazu. „Der Austausch mit den Kollegen ist unschätzbar“, sagt Martin Schäfer und fügt augenzwinkernd hinzu: „Und dass wir alle keine direkten Nachbarn sind, erleichtert das offene Gespräch über Erfolge, Pläne und Nöte ungemein.“

Bestand in 20 Jahren verfünffacht

Das sieht Olaf Fackiner, Milchzeuger im 45 km entfernten Frankenau-Dainrode, ganz ähnlich. Der 37-Jährige gehört mit seinem 210-Kuh-Betrieb ebenfalls zum „Ü 100-Arbeitskreis“. „Unser Unternehmen ist in den vergangenen Jahren rasant gewachsen. 1991 hatten wir noch 40 Kühe, 2003 waren es fast dreimal so viele, inzwischen hat sich der Bestand erneut nahezu verdoppelt. Und das ist noch nicht das Ende der Entwicklung.“ Obwohl auch die Dainroder Milchviehanlage ein reiner Familienbetrieb ist, gehören für Olaf Fackiner und seine Frau Heike Lohnarbeitskräfte ganz selbstverständlich zur Unternehmensplanung. Einen festangestellten Mitarbeiter beschäftigt Fackiner im Moment, dazu kommen ein Auszubildender und die Unterstützung durch die Eltern. Der nächste größere Wachstumsschritt aber wird kaum ohne eine weitere Personalentscheidung vonstatten gehen. „Betriebswachstum ist ja kein langsamer, kontinuierlicher Prozess. Ganz im Gegenteil: Mit jeder Investition in neue Ställe oder modernere Technik muss die Herde wieder um eine bestimmte Tierzahl wachsen, damit sich das Ganze rechnet“, erklärt der Milchviehhalter. „Wenn ein solcher Wachstumsschritt dann nicht mehr mit den

vorhandenen Arbeitskräften zu bewältigen ist, muss sich in der Betriebsorganisation etwas ändern. Entweder lagert man Tätigkeiten zum Lohnunternehmer aus, oder man stellt noch jemanden ein.“ Und eine weitere Arbeitskraft wiederum will ausgelastet sein, was dem jeweiligen Wachstumsschritt gewissermaßen eine Untergrenze setzt.

Viel mehr als Kinderkram

Es wird gerade gebaut in Frankenau-Dainrode. Auf dem Hof geht es zu wie im Taubenschlag. Olaf Fackiner verhandelt mit der Baufirma, die gerade das Grundgerüst für den neuen Jungviehstall errichtet. Danach muss mit einem Baustofflieferanten dringend ein Termin geklärt werden. Zwischendurch schaut der Landwirt kurz bei seinen eigenen Leuten vorbei. Die verladen gerade Färsen zum Transport auf die Herbstweide. Und weil arrondierte Flächen in einem Realteilungsgebiet wie Hessen dank zigfacher Erbsplittung Seltenheitswert haben, gerät der Weidegang zur Weidefahrt. Die Tiere, die noch keinen Viehhänger kennen, spielen Rodeo. Die beiden jungen Männer haben alle Hände voll zu tun. „Ich helfe!“, verkündet Fabian Fackiner und ist schon fast im Stall verschwunden. Der Sechsjährige reicht den aufgeregten Färsen kaum bis zur Brust. „Du kommst da raus!“, donnert Vater Olaf. Der Kleine fügt sich, schnappt sein Fahrrad und stellt sich ans Gatter – ausgerechnet neben den Hänger. Die Jungrinder stutzen, machen kehrt und laufen zurück Richtung Stall. „Oh Mann, der steht aber auch nur im Weg!“ Sarah Fackiner schimpft über den jüngeren Bruder. Sie ist acht, und Kühe sind ihre Leidenschaft. Sie fachsimpelt über die Qualität von Kälbern und die Leistungen ihrer Mütter fast schon wie die Großen. Es macht richtig Spaß, ihr zuzuhören, wenn sie von Landwirtschaft schwärmt. „Das Land Hessen – genauer der Landesbetrieb Landwirtschaft – ist wirklich vorbildlich im Bereich Jugendarbeit“, erklärt

Betrieb Olaf und Heike Fackiner

Ort:	Frankenau-Dainrode
Arbeitskräfte:	Betriebsleiter (1,0 Ak), Ehefrau (0,5 Ak), Vater (0,5 Ak), ein Vollzeitmitarbeiter (1,0 Ak), ein Auszubildender (0,5 Ak)
Fläche:	180 ha, davon 100 ha Grünland, 80 ha Acker
Tierbestand:	210 Milchkühe, 180 weibliche Jungtiere, vier männliche Jungtiere (zur Zucht), ein Zuchtbulle
Melktechnik:	28er Melkkarussell, drei Melkzeiten
Leistungen:	9.300 kg Milch (4,13 % Fett, 3,37 % Eiweiß); Reprorate: 24 %



Sarah und Fabian packen auch schon richtig zu, wenn es nötig ist. Das kräftige Kuhkalb ist ruck-zuck auf der Welt dank generationenübergreifender Geburtshilfe.

Olaf Fackiner. „Die Kinder werden in ihrer Begeisterung unterstützt, und sie lernen dabei früh, über den Tellerrand des eigenen Hofes zu schauen. Vor allem bei den Jungzüchterwettbewerben sind die Kleinen Feuer und Flamme.“ Sogar Fabian hat schon erfolgreich teilgenommen, in der jüngsten Klasse bei den Fünf- und Sechsjährigen. Und eine Alterstufe höher hat seine Schwester Sarah im letzten Jahr in Alsfeld den Vorführwettbewerb auf Landesebene gewonnen. So etwas motiviert natürlich das Interesse an der Milchviehhaltung bei der Hofnachfolger-Generation.

Vor allem aber ist der alljährliche Alsfelder „Tag der Züchterjugend“ eine willkommene Möglichkeit zum Erfahrungsaustausch, für die kleinen Nachwuchslandwirte ebenso wie für die Eltern.

„Man muss immer mal vor die Türe schauen, sonst schmort man nur im eigenen Saft“, sagt Olaf Fackiner und erzählt von einer Fachreise nach Spanien im letzten Herbst. „Wir haben das Land und seine Milchwirtschaft von einer ganz neuen Seite kennengelernt. Solche Touren erweitern einfach den Horizont.“ Und sie sorgen für neue Ideen und ungewöhnliche Denkansätze. Den eingemauerten Milchtank zum Beispiel hat er sich bei einem USA-Aufenthalt abgeschaut. „Dadurch verkleinert sich der Bereich, der zum Abtanken der Milch täglich betreten werden und stets peinlich sauber gehalten werden muss, ganz erheblich. Und den hinteren Raum, in dem der weitaus größere Teil des Tanks steht, brauchen wir nur alle zwei bis drei Wochen zu reinigen.“ Eine weitere Errungenschaft des Amerika-Praktikums vor 15 Jahren sind die rotbunten Ayrshire-Kühe in der ansonsten schwarzbunten Holsteinherde. „Die habe ich damals als Embryonen mitgebracht und dann in Reinzucht weitervermehrt. Die Kühe geben zwar rund tausend Kilo weniger Milch pro Laktation, dafür sind sie viel widerstandsfähiger als die Holsteins und sehr langlebig.“ Wäre das nicht ein Ansatz für eine Kreuzungszucht? „Könnte man drüber nachdenken ...“ – neue Ideen interessieren ihn immer.

„Einmal im Jahr“, erzählt Fackiner, „trifft sich unser Unternehmensführungskreis zur Klausurtagung. Da werden die Türen vom Beratungsraum von innen verriegelt, und dann packen wir aus.“ Und dabei kommen nicht nur Zahlen auf den Tisch (wer teilnehmen möchte, ist verpflichtet, seine eigenen betrieblichen Kenndaten beizusteuern), sondern auch Strategien und Phantasien. „Meine Frau schlägt jedesmal die Hände überm Kopf zusammen, wenn ich zurückkomme, weil ich immer irgendwelche neuen Pläne mitbringe“, sagt Olaf Fackiner und lacht.

Fingerspitzengefühl für die Hochleistungsherde

Aber es gibt nicht nur „trockene“ Fachgespräche im Rahmen des Arbeitskreises. Regelmäßig organisiert Sibylle Möcklinghoff-Wicke auch Betriebsbesuche im Kollegenkreis.

Im letzten Jahr traf sich der „Ü 100-Club“ (der inzwischen schon deutlich zum „Ü 200-Club“ tendiert) auf dem Betrieb von Bernhard ▶



Rund 50 km vor den Toren von Frankfurt am Main liegt der Hof von Bernhard und Angelika Höhler. Leistungsmäßig gehört der Betrieb zu den besten im Arbeitskreis „Fachgespräche Unternehmensführung“, den Sibylle Möcklinghoff-Wicke (rechts im Bild) 2002 ins Leben gerufen hat.

Fotos: Leopold, Möcklinghoff-Wicke (2)



und Angelika Höhler in Niederbrechen, rund 50 km vor Frankfurt. Die Milchviehherde der Höhlers gehört mit 170 Köpfen tierzahlmäßig eher zu den kleineren im Arbeitskreis. Was aber die Milchleistung anbelangt, liegt der Betrieb mit rund 11.700 kg je Kuh und Laktation ganz weit vorn.

Diese Leistungsstärke verdankt der Niederbrechener Milchviehbestand vor allem einem ausgefeilten Herdenmanagement, auf das die Höhlers ihr gesamtes Betriebskonzept ausgerichtet haben. Sowohl beim Kuhkomfort als auch in der Tierbetreuung selbst betreiben die Betriebsleiter einen überdurchschnittlichen Aufwand, der sich allerdings dank hoher Milchleistung, gutem Gesundheitsstatus und ausgezeichneter Fruchtbarkeit durchaus rentiert.

Der luftige Laufstall zum Beispiel besticht vor allem durch den einladenden Liegebereich und durch ein großzügiges

Platzangebot – beides hält den Stress für die Hochleistungstiere auf einem Minimum. Im Frühjahr beginnt der Bau eines zweiten Kuhstalles. Dann wird der Niederbrechener Bestand ebenfalls auf über 200 Milchkühe anwachsen.

Wie in den anderen beiden Familienunternehmen wird auch im Betrieb Höhler mit einem Karussell gemolken. Doch anders als bei Martin und Heike Schäfer zum Beispiel, wo ein Streben nach Kostenführerschaft das Unternehmenskonzept bestimmt, richtet sich in Niederbrechen alles auf die optimale Tierbetreuung aus. Das schließt eine automatische Einzeltierererkennung im Melkstand fast schon zwangsläufig ein. Zwar macht die den einzelnen Melkplatz teurer, erleichtert aber andererseits das allgemeine Herdenmanagement ungemein.

Tiergesundheit als Leistungsgarant

Zur umfassenden Einzeltier- und Herdenbetreuung gehört auch die Aufstellung sogenannter „Aktionspläne“ für den täglichen Stallrundgang. Dabei wird so wenig wie möglich dem Zufall überlassen. Notwendige Behandlungen kranker Tiere, die Gesundheitskontrolle bei Frischabkalbern, euterschützende Maßnahmen für Trockensteller – alles wird akribisch aufgeführt und entsprechend abgehandelt.

Dieser Maßnahmenkatalog ist natürlich kein Ersatz für eine aufmerksame Herdenkontrolle. „Für die Tierbeobachtung nehme ich mir beim morgendlichen Stalldurchgang mindestens eine Stunde Zeit“, sagt Angelika Höhler. „Dieser Arbeitsaufwand rechnet

sich ja wieder durch die Gesundheit und die Leistungsfähigkeit unserer Kühe.“

Den hohen Gesundheitsstatus der Niederbrechener Milchviehherde kann auch der bestandsbetreuende Tierarzt bestätigen. Neben generellen Herdenkontrollen im regelmäßigen Abstand gehört zu seinen Aufgaben im Betrieb Höhler auch eine halbjährliche Kontrolle von Stoffwechsel und Mineralhaushalt anhand gepoolter Blutproben. So können auch die Störungen frühzeitig bekämpft werden, die beim täglichen Kontakt mit den Tieren nicht gleich ins Auge fallen.

Die „Quittung“ für die umfangreichen Bemühungen um Gesundheit und Wohlbefinden ihrer Tiere erhalten Bernhard und Angelika Höhler nicht nur mit der monatlichen Milchabrechnung. Auch ein Erstkalbealter von 24 Monaten und eine Reproduktionsrate von 25 % sprechen bei einem so hohen Leistungsniveau für sich.

Die Weichen auf Zukunft gestellt

Die drei hessischen Milcherzeugerfamilien haben den jeweils besten Weg für sich gefunden, um auf dem hart umkämpften Markt der Zukunft bestehen zu können. Ob konsequente Aufwandsminimierung wie im Betrieb von Martin und Heike Schäfer, ein stetiges Wachstum wie im Bestand von Olaf und Heike Fackiner oder höchste Konzentration auf die Leistungsfähigkeit der Tiere wie bei Bernhard und Angelika Höhler – in jedem der Unternehmen sind alle Weichen auf die Milchproduktion der nächsten Jahre gestellt. (le) **NL**

Betr. Bernhard u. Angelika Höhler

Ort:	Niederbrechen
Arbeitskräfte:	Betriebsleiter (1,0 Ak), Ehefrau (0,3 Ak), drei Auszubildende und ein Praktikant (2,0 Ak)
Fläche:	230 ha, davon 65 ha Dauergrünland, 165 ha Acker, 45 ha Silomais aus Nutzungsvereinbarungen
Tierbestand:	170 Milchkühe, 50 tragende Färsen, 110 weibliche Jungtiere
Melktechnik:	24er Melkkarussell
Leistungen:	11.700 kg Milch (3,51 % Fett, 3,30 % Eiweiß); Reprorate: 25 %