



(12)

PATENTSCHRIFT

(21) Anmeldenummer: 2382/91

(51) Int.Cl.⁵ : A01K 5/02
A01K 39/02

(22) Anmeldetag: 29.11.1991

(42) Beginn der Patentdauer: 15.11.1993

(45) Ausgabetag: 27. 6.1994

(56) Entgegenhalterungen:

DE-OS2008484 DE-OS3218438 DE-OS3316916 DE-OS3419842
US-PS4355596

(73) Patentinhaber:

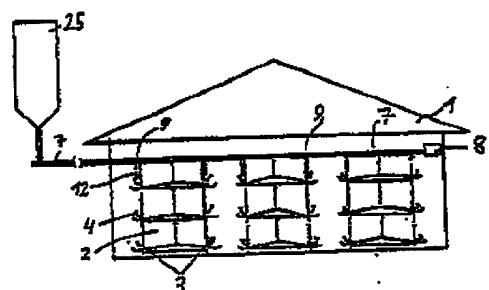
STEINER JOHANN
A-5122 HOCHBURG, SALZBURG (AT).

(72) Erfinder:

STEINER JOHANN
HOCHBURG, SALZBURG (AT).

(54) VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM VERSORGEN VON TIERN MIT FUTTER MITTELS FUTTERDOSIERUNG IN DER HAUPTFÖRDEREREINRICHTUNG

(57) Um Tierfutter mit höherer Feuchtigkeit qualitäts- und tiergerecht verfüttern zu können, wird ein Verfahren zum gleichmäßigen Versorgen von Tieren mit Futter vorgeschlagen, bei welchen das Futter von einem Futtervorratsilo (25) ausgehend über eine Hauptförderereinrichtung (7) einen oder mehreren Futterabgabevorrichtungen (3) zugeführt wird. Das Futter wird bereits am Beginn der der Hauptförderereinrichtung (7) und noch vor der Weitergabe an die Futterabgabevorrichtungen (3) dosiert und ohne Zwischenlagerung direkt an die Futterabgabevorrichtungen (3) weitergegeben. Die Hauptförderereinrichtung (7) ist zumindest in ihrem Anfangsabschnitt als Dosiereinrichtung ausgebildet und besitzt in Fallrohre (12) mündende, durch Absperrvorrichtungen verschließbare Futterablauföffnungen (9). Weiters ist eine programmierbare Steuereinrichtung zum Öffnen und Schließen der Futterablauföffnungen (9) und zum Regeln der von der Hauptförderereinrichtung (7) zu dosierenden Futtermenge vorgesehen.



B

AT 397 754

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Versorgen von Tieren mit Futter, wobei das Futter einem Futtersilo oder mehreren Futterkomponentensilos entnommen und mittels einer Hauptförderereinrichtung zu den, vorzugsweise in einem Stall entlang von Futterbahnen angeordneten, Fressplätzen der Tiere transportiert wird, sowie Tierfütterungsanlagen zur Durchführung des Verfahrens.

- 5 Aus der US-PS 4 355 596 ist es bekannt, in mehreren nebeneinanderliegenden Käfigbatterien untergebrachtes Geflügel aus einem Silo, eine Käfigbatterie nach der anderen, mit Fertigfutter zu versorgen. Die Käfigbatterien bestehen jeweils aus zwei übereinanderliegenden Etagen mit jeweils zwei nebeneinanderliegenden Käfigreihen, entlang welchen jeweils eine zu den Fressplätzen führende Futterabgabevorrichtung angeordnet ist, welche als Futterbahn mit eigenen Förderorganen und eigenem Antrieb ausgebildet ist. Das
- 10 Futter wird von einem an den Vorratssilo anschließenden Schneckenförderer über einen Zwischenbehälter einer Futterverteilungseinrichtung zugeführt, welche aus einem, mit allen Futterabgabevorrichtungen aller Käfigbatterien über einzelne Fallrohre verbundenen Zufuhrstrang, einen Umkehrbehälter und einen von dort zurück zum Zwischenbehälter führenden Rückführstrang besteht. Das Futter wird während der aufeinanderfolgenden Fütterung in allen Käfigbatterien in der Futterverteilungseinrichtung vom Zwischenbehälter durch
- 15 den Zufuhrstrang, an allen Fallrohren vorbei, in den Umkehrbehälter und von dort durch den Rückführstrang zurück zum Zwischenbehälter in einem Kreislauf gefördert, sodaß die jeweils in einen der jeweiligen Futterabgabevorrichtung vorgeschalteten Zwischenbehälter mündenden Fallrohre samt diesen Zwischenbehältern mit Futter gefüllt sind. Bei der Fütterung in einer Käfigbatterie wird aus dem Zufuhrstrang jeweils nur von den, über eine Steuereinrichtung in Gang gesetzten vier Futterabgabevorrichtungen dieser Käfigbatterie Futter aus den jeweils vorgeschalteten Zwischenbehältern entnommen und zu den einzelnen Fressplätzen der Käfige befördert, bis ein in der jeweiligen Futterbahn angeordneter Futterniveausensor über die Steuereinrichtung den Antrieb der Futterbahn stillsetzt. Erst wenn alle vier Futterbahnen dieser Käfigbatterie bis zu dem jeweils von den Futterniveausensoren vorgegebenen Niveau angefüllt sind und die Antriebe aller vier Futterbahnen stillgesetzt wurden, werden die Antriebe der Futterbahnen der nächsten Käfigbatterie in Gang gesetzt und die Futterzufuhr zu den Fressplätzen dieser Käfigbatterie beginnt. Die Förderkapazität der Futterverteilungseinrichtung entspricht der Förderkapazität der vier Futterbahnen einer Käfigbatterie.

Derartige Anlagen haben den Nachteil, daß die Abgabe von für die Tiere abgestimmten Futtermengen nicht möglich ist, weil das Futter nur zu den Fressplätzen transportiert, nicht aber auf den tatsächlichen Futterbedarf der Tiere dosiert wird. Ein weiterer Nachteil liegt in der großen Anzahl von mit Futter gefüllten Stauräumen in den Fallrohren und diversen Zwischenbehältern, in denen das Futter bis zur nächsten Fütterung liegen und hängen bleibt und aus denen das Futter oft erst nach Tagen mit deutlich verminderter Qualität zu den Tieren gelangt.

- Aus der DD-PS 269 773 ist es bekannt, zwischen einer Futterverteilschnecke und den Futterbahnen einer mehrstegigen Käfigbatterie eine Futterdosievorrichtung anzugeordnen, die am Anfang der Futterbahnen in einem Tragrahmen starr übereinander angeordnete Dosierbehälter besitzt, deren Gewicht samt Füllung und Tragrahmen über einen Kraftaufnehmer aus der Vertikalverschiebung des Tragrahmens gegenüber einem äußeren Führungsrahmen bestimmt wird. Befüllt werden die Dosierbehälter von der Futterverteilschnecke über mit elektromotorisch bewegte Schieber oder elektromagnetische Klappen verschließbare Futterausläufe und an diese anschließende Falschächte die in die Dosierbehälter münden. Zum Dosieren der einer Futterbahn zuzuführenden Futtermenge wird der dem jeweiligen Dosierbehälter zugeordnete Futterauslauf geöffnet und nach dem Erreichen der gewünschten Gewichtszunahme der aus Tragrahmen und Dosierbehälter gebildeten Einheit wieder geschlossen. Nachteilig ist auch hier die große Anzahl von Stauräumen in denen Futter liegen bleiben kann, besonders bei Futter mit höherer Feuchtigkeit. Ein weiterer Nachteil liegt darin, daß das Futter für jede Futterbahn in einem eigenen Dosierbehälter dosiert wird, sodaß für jede Futterbahn ein eigener Dosierbehälter erforderlich ist.

- Aus der DE-OS 36 37 408 ist das Füttern von aus Futterkomponenten zusammenzumischendem Mischfutter bekannt, wobei jede Futterkomponente vom Komponentenvorratssilo durch den Stall zu allen Futterabgabevorrichtungen und wieder zurück zum Komponentenvorratssilo im Kreis transportiert wird und für jede Futterabgabevorrichtung ein eigener Mischförderer vorgesehen ist, der die Futterkomponenten miteinander vermischt und an die jeweilige Futterabgabevorrichtung weitergibt. Jede Futterkomponente gelangt aus ihrem Futterkomponentensilo in eine, unterhalb von diesem angeordnete Futterentnahmeeinrichtung, die von einem in dem durch den Stall führenden Kreis umlaufenden Komponentenförderer durchlaufen wird, der die jeweilige Futterkomponente aus der Futterentnahmeeinrichtung am Anfang des Kreislaufes austrägt und am Ende des Kreislaufes wieder einträgt.

- 55 Die bekannten Fütterungsanlagen sind nur für Tierfutter mit sehr geringer Feuchtigkeit verwendbar nicht aber für Futter mit höherer Feuchtigkeit.

Hühnerfertigfutter z.B. besteht zum Großteil (40% bis 60%) aus Körnermais. Körnermais weist zum Zeitpunkt der Ernte eine Feuchtigkeit von 30% bis 40% auf. Mit dieser Feuchtigkeit ist er normalerweise

- nicht lagerfähig, die Körner würden verpilzen und wären zur Futtererzeugung wertlos. Die Maiskörner werden daher üblicherweise nach der Ernte sofort auf einen Feuchtigkeitsgehalt von 14% getrocknet, um eine qualitativ hochwertige Futtergrundlage zu garantieren. Diese Trocknung der Maiskörner stellt eine erhebliche Kostenbelastung für das Futter dar. Um diese Kosten einzusparen, kann man Körnermais nach der Ernte, ohne vorhergehende Trocknung, in gasdichten Behältern lagern. Durch diese Art der Lagerung ist der Mais nicht nur vor Verpilzung geschützt, sondern seine Qualität verbessert sich durch die konservierende Wirkung der Milchsäurebakterien. Bei so (gasdicht) eingelagertem Mais spricht man von Ganzkornsilage. Verwendet man Ganzkornsilage, so erreicht man damit einerseits eine preisgünstige Futtergrundlage, weil die für die Maistrocknung erforderliche Energie und Kosten eingespart werden, und anderseits eine qualitative Aufwertung des Körnermaises.
- Leider konnte man diese Vorteile bisher nur wenig nutzen, da Ganzkornsilage, außerhalb des gasdichten Lagerbehälters relativ schnell von Pilzen befallen wird, gerade in den vielen Stauräumen, in denen das Futter gerade bei höherer Feuchtigkeit oft hängen bleibt.
- Aufgabe der Erfindung ist es, obige Nachteile zu beseitigen und eine qualitäts- und tiergerechte Verfütterung von Tierfutter, auch von Trockenfutter mit höherem Feuchtigkeitsgehalt zu ermöglichen.
- Dies wird bei einem Verfahren der eingangs genannten Art erfindungsgemäß dadurch erreicht, daß das Futter bereits in der Hauptfördereinrichtung vorzugsweise am Beginn derselben bzw. jede Futterkomponente bereits in einer der Hauptfördereinrichtung vorgelagerten Komponentenfördereinrichtung, vorzugsweise am Beginn derselben, auf die den einzelnen Freßplätzen zuzuführende, vorzugsweise den einzelnen Futterbahnen zuzuführende, auf den Futterbedarf der Tiere abgestimmte Futtermenge dosiert wird und daß diese dosierte Futtermenge ohne Zwischenlagerung zu den einzelnen Freßplätzen, vorzugsweise zu den einzelnen Futterbahnen, weitertransportiert wird. Mit diesem Verfahren kann das Futter für jede einzelne Futterabgabevorrichtung getrennt und tiergerecht dosiert den Freßplätzen zugeführt werden, ohne daß es durch während des Transportes liegen oder hängen gebliebenes Futter, das erst zu einem viel späteren Zeitpunkt am Freßplatz ankommt, oder durch einen sehr lange dauernden Transport zu einer deutlichen Qualitätsverminderung des Futters kommt. Das erfindungsgemäße Verfahren ermöglicht es, Pilzbefall und somit einen Qualitätsverlust bei der Verfütterung von Ganzkornsilage zu vermeiden und nur die zur täglichen Tierfütterung benötigte Maismenge aus dem Silo zu entnehmen.
- Bei aus mehreren Futterkomponenten zusammenzusetzendem Mischfutter wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß die Futterkomponenten zuerst in ihren Komponentenfördereinrichtungen entsprechend ihrem Anteil am Mischfutter einzeln dosiert werden und dann einzeln dosiert der Hauptfördereinrichtung zugeführt und anschließend in dieser vermischt werden.
- Eine weitere Variante des erfindungsgemäßen Verfahrens sieht vor, daß bei zu be- oder verarbeitendem Futter das Futter bzw. die betreffende Futterkomponente in der Hauptfördereinrichtung bzw. in der jeweiligen Komponentenfördereinrichtung zuerst dosiert und bereits fertig dosiert der jeweiligen Be- oder Verarbeitungsmaschine zugeführt wird, und daß anschließend das dosierte und be- oder verarbeitete Futter in der Hauptfördereinrichtung weitertransportiert wird.
- Eine weitere Variante des erfindungsgemäßen Verfahrens sieht vor, daß die Futterkomponenten zuerst jeweils in der jeweiligen Komponentenfördereinrichtung dosiert und bereits fertig dosiert der jeweiligen Be- oder Verarbeitungsmaschine zugeführt werden und daß anschließend die dosierten und be- oder verarbeiteten Futterkomponenten direkt an die nachgeordnete Hauptfördereinrichtung zugeführt und in dieser vermischt werden.
- Um den am Ende einer Futterbahn gelegenen Freßplätzen im wesentlichen die gleiche Futtermenge zuzuführen, wie den am Beginn der Futterbahn gelegenen Freßplätzen, wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß einer Futterbahn von der für diese Futterbahn bereits dosierten Futtermenge zu Beginn der Fütterung ein größerer Anteil zugeführt wird als gegen Ende der Fütterung. Dabei kann die pro Zeiteinheit der Futterbahn zugeführte Fördermenge erfindungsgemäß vom Beginn der Fütterung bis zum Ende der Fütterung allmählich oder stufenweise verringert werden.
- Weiters kann, um den am Ende einer Futterbahn gelegenen Freßplätzen im wesentlichen die gleiche Futtermenge zuzuführen, wie den am Beginn der Futterbahn gelegenen Freßplätzen, erfindungsgemäß vorgesehen sein, daß in einer Futterbahn zu Beginn der Fütterung eine größere Futtermenge weitertransportiert wird als gegen Ende der Fütterung. Dabei kann die in einer Futterbahn transportierte Futtermenge vom Beginn der Fütterung bis zum Ende der Fütterung allmählich oder stufenweise verringert werden.
- In weiterer Ausgestaltung der Erfindung wird eine Tierfütterungsanlage vorgeschlagen, bei der zumindest eine von einem Futtersilo ausgehende Hauptfördereinrichtung vorgesehen ist, welche zu allen entlang den Freßplätzen der Tiere verlaufenden Futterbahnen führt und das Futter über Fallrohre an die Futterbahnen abgibt, welche als Futterfördereinrichtungen mit eigenen Förderorganen und Antrieben ausgebildet sind und das Futter zu den Freßplätzen transportieren, wobei für die Hauptfördereinrichtung und die Futterbahnen

nen eine gemeinsame Steuereinrichtung vorgesehen ist. Diese Tierfütterungsanlage ist erfindungsgemäß dadurch gekennzeichnet, daß die Hauptfördereinrichtung zumindest in ihrem Anfangsabschnitt als Dosiervorrichtung ausgebildet und mit Absperrvorrichtungen für die Fallrohre versehen ist und daß der Antrieb der Hauptfördereinrichtung und die Antriebe der Absperrvorrichtungen zum Dosieren der jeweils einer Futterbahn pro Fütterung zuzuführenden Futtermenge mit der, vorzugsweise programmierbaren, Steuereinrichtung verbunden sind, welche eine Eingabevorrichtung für die bei der Fütterung zu berücksichtigenden Parameter besitzt.

Ein weiteres Merkmal der Erfindung sieht vor, daß die Hauptfördereinrichtung als Rohrfördereinrichtung mit regelbarer Fördergeschwindigkeit für das zu transportierende Futter ausgebildet ist, entlang welcher in die Fallrohre mündende, durch die Absperrvorrichtungen verschließbare Futterablauföffnungen vorgesehen sind, und daß die Steuereinrichtung mit den Antrieben der Absperrvorrichtungen zum Öffnen und Schließen der Futterablauföffnungen und mit dem Antrieb der Rohrfördereinrichtung zum Regeln der Fördergeschwindigkeit verbunden ist.

Ein weiteres Merkmal der Erfindung sieht vor, daß die Rohrfördereinrichtung zumindest eine Dosierschnecke bzw. Dosierspirale mit regelbarer Drehzahl enthält. An diese eine Dosierschnecke bzw. Dosierspirale mit regelbarer Drehzahl kann sich eine Rohrfördereinrichtung mit konstanter Fördergeschwindigkeit anschließen.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung wird eine Tierfütterungsanlage vorgeschlagen, bei der eine das Futter zu den Freßplätzen transportierende Fördereinrichtung vorgesehen ist, welche zumindest zwei von jeweils einem Futterkomponentensilo ausgehende Komponentenförderer und zumindest einen die Futterkomponenten miteinander vermischenden Futterförderer umfaßt, der zu einer des Futter an die einzelnen Freßplätze verteilenden Futterabgabevorrichtung führt. Diese Tierfütterungsanlage ist erfindungsgemäß dadurch gekennzeichnet, daß jeder Komponentenförderer als Dosiereinrichtung zum Dosieren der dem Futterförderer für jede Fütterung an der Futterabgabevorrichtung jeweils zuzuführenden Futterkomponentenmenge ausgebildet ist, daß der Futterförderer als Hauptfördereinrichtung ausgebildet ist, welche mit allen Futterabgabevorrichtungen jeweils über eine, durch eine Absperrvorrichtung verschließbare Futterablauföffnung verbunden ist, und daß die Antriebe der Komponentenförderer und der Antrieb der Hauptfördereinrichtung sowie jeder Antrieb jeder Absperrvorrichtung zum Dosieren, der jeweils einer Futterabgabevorrichtung pro Fütterung zuzuführenden Futtermenge mit einer vorzugsweise programmierbaren Steuereinrichtung verbunden sind, welche eine Eingabevorrichtung für die bei der Fütterung zu berücksichtigenden Parameter besitzt.

Ein weiteres Merkmal der Erfindung sieht vor, daß die Komponentenförderer als Rohrfördereinrichtungen mit regelbarer Fördergeschwindigkeit ausgebildet sind und daß die Steuereinrichtung zum Dosieren der Hauptfördereinrichtung zuzuführenden Komponentenmenge eine Geschwindigkeitsregelung für jeden Komponentenrohrförderer umfaßt, wobei das Mengenverhältnis der Futterkomponenten zueinander durch die Steuereinrichtung einstellbar ist.

Ein weiteres Merkmal der Erfindung sieht vor, daß zum Verarbeiten einer Futterkomponente dem jeweiligen Komponentenförderer eine Verarbeitungsmaschine nachgeordnet ist, deren Durchflußmenge von der Steuereinrichtung über die Geschwindigkeitsregelung für den Komponentenförderer regelbar ist.

Ein weiteres Merkmal der Erfindung sieht vor, daß jeder Komponentenförderer zumindest eine Dosierschnecke bzw. Dosierspirale mit regelbarer Drehzahl enthält.

Ein weiteres Merkmal der Erfindung sieht vor, daß die Futterabgabevorrichtungen als mit eigenen Förderorganen und eigenen Antrieben versehene Futterbahnen ausgebildet sind, die entlang den Freßplätzen verlaufen und deren Antriebe mit der Steuereinrichtung verbunden sind, und daß die Hauptfördereinrichtung von den Futterablauföffnungen ausgehende Fallrohre besitzt, die direkt und unmittelbar oberhalb der Förderorgane in die Futterbahnen münden.

Bei einer Tierfütterungsanlage, bei der die Futterbahnen mit der Steuereinrichtung verbundenen Futterniveausensoren versehen sind, sieht ein weiteres Merkmal der Erfindung vor, daß die Steuereinrichtung, eine Zeitsteuerung besitzt, die die Futterabgabe aus der Hauptfördereinrichtung bei sich bewegendem Futterförderorgan bis zum Absinken des Futterniveaus unter das vom Futterniveausensor vorgesehene Niveau verzögert.

Ein weiteres Merkmal der Erfindung sieht vor, daß die Steuereinrichtung zur besseren Versorgung der vom Fallrohr weiter entfernten Bereiche einer Futterbahn mit einer Zeitsteuerung für die Rohrfördereinrichtung bzw. die Komponentenrohrförderer versehen ist, welche bei gleichbleibender der Futterbahn zugeteilter Futtermenge die Futterzufuhr zur Futterbahn zu Beginn der Fütterung erhöht und gegen Ende der Fütterung absenkt.

Ein weiteres Merkmal der Erfindung sieht vor, daß die Steuereinrichtung zur besseren Versorgung der vom Fallrohr weiter entfernten Bereiche einer Futterbahn mit einer Zeitsteuerung für die Futterbahnen

versehen ist, welche bei gleichbleibender der Futterbahn zugeteilter Futtermenge die in der Futterbahn weitertransportierte Futtermenge zu Beginn der Fütterung erhöht und gegen Ende der Fütterung absenkt.

Ein weiteres Merkmal der Erfindung sieht vor, daß die Futterabgabevorrichtung als an der Futterablauföffnung anschliessendes, mit zumindest einem beweglichen Abschnitt versehenes, über den Freßplätzen automatisch bewegbares Futterablaufrohr ausgebildet ist.

- 5 Nachstehend wird die Erfindung anhand von, in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispielen einer Tierfütterungsanlage näher erläutert. In den Zeichnungen zeigen: Fig. 1 schematisch eine Tierfütterungsanlage für einen Hühnerstall, zum Verfüttern von, aus zwei Komponenten zusammenzusetzendem Mischfutter, Fig. 2 schematisch eine Tierfütterungsanlage für einen Hühnerstall, dem das Tierfutter aus einem einzigen Futtervorratssilo zugeführt wird, Fig. 3 schematisch die in die Hauptfördereinrichtung eingesetzten Absperrvorrichtungen für die Fallrohre, Fig. 4 die in die Futterbahnen direkt einmündenden Fallrohre, Fig. 5 schematisch eine weitere Ausführungsform einer Tierfütterungsanlage mit mehreren Futterabgabevorrichtungen, Fig. 6 schematisch eine Futterabgabevorrichtung der Fig. 5 und Fig. 7 einen in einer Futterbahn angeordneten Niveausensor.
- 10 15 Fig. 1 zeigt schematisch einen Hühnerstall mit einem Stallgebäude 1, in dem Tierkäfige 2 in übereinanderliegenden Käfigstagen zu je zwei Käfigreihen und in drei Gestellreihen nebeneinander angeordnet sind. An den Tierkäfigen 2 jeder Käfigetage führt, an den jeweils nach außen weisenden Freßplätzen eine in sich geschlossene Futterbahn 3 vorbei, die aus einem rund um die beiden Käfigreihen einer Käfigetage verlaufenden Futtertrog 4, einem in diesem angeordneten endlosen Futterförderorgan 5 und einem Antrieb 6 für das Futterförderorgan 5 besteht. Weiters ist eine in den Stall 1 führende Hauptförder- einrichtung vorgesehen, welche als Rohrförderer 7 ausgebildet ist und einen Antrieb 8 besitzt. Die Hauptfördereinrichtung 7 besitzt entlang ihres im Stall 1 verlaufenden Rohrstranges für jede Käfigetage eine eigene Futterablauföffnung 9. Die Futterablauföffnungen 9 können jeweils durch eine, von einem Antrieb 10 betätigbarer Absperrvorrichtung 11, beispielsweise einer Futterablaufklappe, versperrt werden und münden jeweils in ein Fallrohr 12, welches seinerseits in einer Futterbahn 3 im Futtertrog 4 direkt über dem Futterförderorgan 5 der Käfigetage mündet. Das zu verfütternde Futter besteht aus zwei Futterkomponenten, welche aus den Futterkomponentensilos 13 und 14 entnommen und über, von Antrieben 15 angetriebene, Komponentenförderer 16 und 17 mit regelbarer Fördergeschwindigkeit zuerst dosiert und dann jeweils einer Verarbeitungsmaschine 18 und 19 zugeführt werden, von der sie jeweils über ein Fallrohr 20 und 21 dem Rohrförderer 7 der Hauptfördereinrichtung zugeführt und in diesem miteinander vermischt werden. Die Antriebe 6, 8, 10 und 15 der Futterbahnen 3, des Rohrförderers 7, der Absperrvorrichtungen 11, der Komponentenförderer 16 und 17 und der Verarbeitungsmaschinen 18 und 19 sind über Steuerleitungen 22 mit einer programmierbaren Steuereinrichtung 23 verbunden, welche eine Eingabevorrichtung 24 und/oder einen Personal-Computer (PC) für die bei der Fütterung zu berücksichtigenden Parameter, eine Geschwin- digkeitsregelung für die Fördergeschwindigkeit der Komponentenförderer 16 und 17 zum Dosieren der bei einer Fütterung der jeweiligen Futterbahn 3 zuzuteilenden Futtermenge und eine Zeitsteuerung für jede Absperrvorrichtung 11 einer Futterablauföffnung 9 umfaßt. Die Komponentenförderer 16 und 17 sind vorzugsweise als Dosierschnecken oder Dosierspiralen mit regelbarer Drehzahl ausgebildet.
- 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 105 110 115 120 125 130 135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190 195 200 205 210 215 220 225 230 235 240 245 250 255 260 265 270 275 280 285 290 295 300 305 310 315 320 325 330 335 340 345 350 355 360 365 370 375 380 385 390 395 400 405 410 415 420 425 430 435 440 445 450 455 460 465 470 475 480 485 490 495 500 505 510 515 520 525 530 535 540 545 550 555 560 565 570 575 580 585 590 595 600 605 610 615 620 625 630 635 640 645 650 655 660 665 670 675 680 685 690 695 700 705 710 715 720 725 730 735 740 745 750 755 760 765 770 775 780 785 790 795 800 805 810 815 820 825 830 835 840 845 850 855 860 865 870 875 880 885 890 895 900 905 910 915 920 925 930 935 940 945 950 955 960 965 970 975 980 985 990 995 1000 1005 1010 1015 1020 1025 1030 1035 1040 1045 1050 1055 1060 1065 1070 1075 1080 1085 1090 1095 1100 1105 1110 1115 1120 1125 1130 1135 1140 1145 1150 1155 1160 1165 1170 1175 1180 1185 1190 1195 1200 1205 1210 1215 1220 1225 1230 1235 1240 1245 1250 1255 1260 1265 1270 1275 1280 1285 1290 1295 1300 1305 1310 1315 1320 1325 1330 1335 1340 1345 1350 1355 1360 1365 1370 1375 1380 1385 1390 1395 1400 1405 1410 1415 1420 1425 1430 1435 1440 1445 1450 1455 1460 1465 1470 1475 1480 1485 1490 1495 1500 1505 1510 1515 1520 1525 1530 1535 1540 1545 1550 1555 1560 1565 1570 1575 1580 1585 1590 1595 1600 1605 1610 1615 1620 1625 1630 1635 1640 1645 1650 1655 1660 1665 1670 1675 1680 1685 1690 1695 1700 1705 1710 1715 1720 1725 1730 1735 1740 1745 1750 1755 1760 1765 1770 1775 1780 1785 1790 1795 1800 1805 1810 1815 1820 1825 1830 1835 1840 1845 1850 1855 1860 1865 1870 1875 1880 1885 1890 1895 1900 1905 1910 1915 1920 1925 1930 1935 1940 1945 1950 1955 1960 1965 1970 1975 1980 1985 1990 1995 2000 2005 2010 2015 2020 2025 2030 2035 2040 2045 2050 2055 2060 2065 2070 2075 2080 2085 2090 2095 2100 2105 2110 2115 2120 2125 2130 2135 2140 2145 2150 2155 2160 2165 2170 2175 2180 2185 2190 2195 2200 2205 2210 2215 2220 2225 2230 2235 2240 2245 2250 2255 2260 2265 2270 2275 2280 2285 2290 2295 2300 2305 2310 2315 2320 2325 2330 2335 2340 2345 2350 2355 2360 2365 2370 2375 2380 2385 2390 2395 2400 2405 2410 2415 2420 2425 2430 2435 2440 2445 2450 2455 2460 2465 2470 2475 2480 2485 2490 2495 2500 2505 2510 2515 2520 2525 2530 2535 2540 2545 2550 2555 2560 2565 2570 2575 2580 2585 2590 2595 2600 2605 2610 2615 2620 2625 2630 2635 2640 2645 2650 2655 2660 2665 2670 2675 2680 2685 2690 2695 2700 2705 2710 2715 2720 2725 2730 2735 2740 2745 2750 2755 2760 2765 2770 2775 2780 2785 2790 2795 2800 2805 2810 2815 2820 2825 2830 2835 2840 2845 2850 2855 2860 2865 2870 2875 2880 2885 2890 2895 2900 2905 2910 2915 2920 2925 2930 2935 2940 2945 2950 2955 2960 2965 2970 2975 2980 2985 2990 2995 3000 3005 3010 3015 3020 3025 3030 3035 3040 3045 3050 3055 3060 3065 3070 3075 3080 3085 3090 3095 3100 3105 3110 3115 3120 3125 3130 3135 3140 3145 3150 3155 3160 3165 3170 3175 3180 3185 3190 3195 3200 3205 3210 3215 3220 3225 3230 3235 3240 3245 3250 3255 3260 3265 3270 3275 3280 3285 3290 3295 3300 3305 3310 3315 3320 3325 3330 3335 3340 3345 3350 3355 3360 3365 3370 3375 3380 3385 3390 3395 3400 3405 3410 3415 3420 3425 3430 3435 3440 3445 3450 3455 3460 3465 3470 3475 3480 3485 3490 3495 3500 3505 3510 3515 3520 3525 3530 3535 3540 3545 3550 3555 3560 3565 3570 3575 3580 3585 3590 3595 3600 3605 3610 3615 3620 3625 3630 3635 3640 3645 3650 3655 3660 3665 3670 3675 3680 3685 3690 3695 3700 3705 3710 3715 3720 3725 3730 3735 3740 3745 3750 3755 3760 3765 3770 3775 3780 3785 3790 3795 3800 3805 3810 3815 3820 3825 3830 3835 3840 3845 3850 3855 3860 3865 3870 3875 3880 3885 3890 3895 3900 3905 3910 3915 3920 3925 3930 3935 3940 3945 3950 3955 3960 3965 3970 3975 3980 3985 3990 3995 4000 4005 4010 4015 4020 4025 4030 4035 4040 4045 4050 4055 4060 4065 4070 4075 4080 4085 4090 4095 4100 4105 4110 4115 4120 4125 4130 4135 4140 4145 4150 4155 4160 4165 4170 4175 4180 4185 4190 4195 4200 4205 4210 4215 4220 4225 4230 4235 4240 4245 4250 4255 4260 4265 4270 4275 4280 4285 4290 4295 4300 4305 4310 4315 4320 4325 4330 4335 4340 4345 4350 4355 4360 4365 4370 4375 4380 4385 4390 4395 4400 4405 4410 4415 4420 4425 4430 4435 4440 4445 4450 4455 4460 4465 4470 4475 4480 4485 4490 4495 4500 4505 4510 4515 4520 4525 4530 4535 4540 4545 4550 4555 4560 4565 4570 4575 4580 4585 4590 4595 4600 4605 4610 4615 4620 4625 4630 4635 4640 4645 4650 4655 4660 4665 4670 4675 4680 4685 4690 4695 4700 4705 4710 4715 4720 4725 4730 4735 4740 4745 4750 4755 4760 4765 4770 4775 4780 4785 4790 4795 4800 4805 4810 4815 4820 4825 4830 4835 4840 4845 4850 4855 4860 4865 4870 4875 4880 4885 4890 4895 4900 4905 4910 4915 4920 4925 4930 4935 4940 4945 4950 4955 4960 4965 4970 4975 4980 4985 4990 4995 5000 5005 5010 5015 5020 5025 5030 5035 5040 5045 5050 5055 5060 5065 5070 5075 5080 5085 5090 5095 5100 5105 5110 5115 5120 5125 5130 5135 5140 5145 5150 5155 5160 5165 5170 5175 5180 5185 5190 5195 5200 5205 5210 5215 5220 5225 5230 5235 5240 5245 5250 5255 5260 5265 5270 5275 5280 5285 5290 5295 5300 5305 5310 5315 5320 5325 5330 5335 5340 5345 5350 5355 5360 5365 5370 5375 5380 5385 5390 5395 5400 5405 5410 5415 5420 5425 5430 5435 5440 5445 5450 5455 5460 5465 5470 5475 5480 5485 5490 5495 5500 5505 5510 5515 5520 5525 5530 5535 5540 5545 5550 5555 5560 5565 5570 5575 5580 5585 5590 5595 5600 5605 5610 5615 5620 5625 5630 5635 5640 5645 5650 5655 5660 5665 5670 5675 5680 5685 5690 5695 5700 5705 5710 5715 5720 5725 5730 5735 5740 5745 5750 5755 5760 5765 5770 5775 5780 5785 5790 5795 5800 5805 5810 5815 5820 5825 5830 5835 5840 5845 5850 5855 5860 5865 5870 5875 5880 5885 5890 5895 5900 5905 5910 5915 5920 5925 5930 5935 5940 5945 5950 5955 5960 5965 5970 5975 5980 5985 5990 5995 6000 6005 6010 6015 6020 6025 6030 6035 6040 6045 6050 6055 6060 6065 6070 6075 6080 6085 6090 6095 6100 6105 6110 6115 6120 6125 6130 6135 6140 6145 6150 6155 6160 6165 6170 6175 6180 6185 6190 6195 6200 6205 6210 6215 6220 6225 6230 6235 6240 6245 6250 6255 6260 6265 6270 6275 6280 6285 6290 6295 6300 6305 6310 6315 6320 6325 6330 6335 6340 6345 6350 6355 6360 6365 6370 6375 6380 6385 6390 6395 6400 6405 6410 6415 6420 6425 6430 6435 6440 6445 6450 6455 6460 6465 6470 6475 6480 6485 6490 6495 6500 6505 6510 6515 6520 6525 6530 6535 6540 6545 6550 6555 6560 6565 6570 6575 6580 6585 6590 6595 6600 6605 6610 6615 6620 6625 6630 6635 6640 6645 6650 6655 6660 6665 6670 6675 6680 6685 6690 6695 6700 6705 6710 6715 6720 6725 6730 6735 6740 6745 6750 6755 6760 6765 6770 6775 6780 6785 6790 6795 6800 6805 6810 6815 6820 6825 6830 6835 6840 6845 6850 6855 6860 6865 6870 6875 6880 6885 6890 6895 6900 6905 6910 6915 6920 6925 6930 6935 6940 6945 6950 6955 6960 6965 6970 6975 6980 6985 6990 6995 7000 7005 7010 7015 7020 7025 7030 7035 7040 7045 7050 7055 7060 7065 7070 7075 7080 7085 7090 7095 7100 7105 7110 7115 7120 7125 7130 7135 7140 7145 7150 7155 7160 7165 7170 7175 7180 7185 7190 7195 7200 7205 7210 7215 7220 7225 7230 7235 7240 7245 7250 7255 7260 7265 7270 7275 7280 7285 7290 7295 7300 7305 7310 7315 7320 7325 7330 7335 7340 7345 7350 7355 7360 7365 7370 7375 7380 7385 7390 7395 7400 7405 7410 7415 7420 7425 7430 7435 7440 7445 7450 7455 7460 7465 7470 7475 7480 7485 7490 7495 7500 7505 7510 7515 7520 7525 7530 7535 7540 7545 7550 7555 7560 7565 7570 7575 7580 7585 7590 7595 7600 7605 7610 7615 7620 7625 7630 7635 7640 7645 7650 7655 7660 7665 7670 7675 7680 7685 7690 7695 7700 7705 7710 7715 7720 7725 7730 7735 7740 7745 7750 7755 7760 7765 7770 7775 7780 7785 7790 7795 7800 7805 7810 7815 7820 7825 7830 7835 7840 7845 7850 7855 7860 7865 7870 7875 7880 7885 7890 7895 7900 7905 7910 7915 7920 7925 7930 7935 7940 7945 7950 7955 7960 7965 7970 7975 7980 7985 7990 7995 8000 8005 8010 8015 8020 8025 8030 8035 8040 8045 8050 8055 8060 8065 8070 8075 8080 8085 8090 8095 8100 8105 8110 8115 8120 8125 8130 8135 8140 8145 8150 8155 8160 8165 8170 8175 8180 8185 8190 8195 8200 8205 8210 8215 8220 8225 8230 8235 8240 8245 8250 8255 8260 8265 8270 8275 8280 8285 8290 8295 8300 8305 8310 8315 8320 8325 8330 8335 8340 8345 8350 8355 8360 8365 8370 8375 8380 8385 8390 8395 8400 8405 8410 8415 8420 8425 8430 8435 8440 8445 8450 8455 8460 8465 8470 8475 8480 8485 8490 8495 8500 8505 8510 8515 8520 8525 8530 8535 8540 8545 8550 8555 8560 8565 8570 8575 8580 8585 8590 8595 8600 8605 8610 8615 8620 8625 8630 8635 8640 8645 8650 8655 8660 8665 8670 8675 8680 8685 8690 8695 8700 8705 8710 8715 8720 8725 8730 8735 8740 8745 8750 8755 8760 8765 8770 8775 8780 8785 8790 8795 8800 8805 8810 8815 8820 8825 8830 8835 8840 8845 8850 8855 8860 8865 8870 8875 8880 8885 8890 8895 8900 8905 8910 8915 8920 8925 8930 8935 8940 8945 8950 8955 8960 8965 8970 8975 8980 8985 8990 8995 9000 9005 9010 9015 9020 9025 9030 9035 9040 9045 9050 9055 9060 9065 9070 9075 9080 9085 9090 9095 9100 9105 9110 9115 9120 9125 9130 9135 9140 9145 9150 9155 9160 9165 9170 9175 9180 9185 9190 9195 9200 9205 9210 9215 9220 9225 9230 9235 9240 9245 9250 9255 9260 9265 9270 9275 9280 9285 9290 9295 9300 9305 9310 9315 9320 9325 9330 9335 9340 9345 9350 9355 9360 9365 9370 9375 9380 9385 9390 9395 9400 9405 9410 9415 9420 9425 9430 9435 9440 9445 9450 9455 9460 9465 9470 9475 9480 9485 9490 9495 9500 9505 9510 9515 9520 9525 9530 9535 9540 9545 9550 9555 9560 9565 9570 9575 9580 9585 9590 9595 9600 9605 9610 9615 9620 9625 9630 9635 9640 9645 9650 9655 9660 9665 9670 9675 9680 9685 9690 9695 9700 9705 9710 9715 9720 9725 9730 9735 9740 9745 9750 9755 9760 9765 9770 9775 9780 9785 9790 9795 9800 9805 9810 9815 9820 9825 9830 9835 9840 9845 9850 9855 9860 9865 9870 9875 9880 9885 9890 9895 9900 9905 9910 9915 9920 9925 9930 9935 9940 9945 9950 9955 9960 9965 9970 9975 9980 9985 9990 9995 10000 10005 10010 10015 10020 10025 10030 10035

- c) Laufzeit der Futterförderorgane 5
 - d) Anzahl der Tiere pro Käfigetage und Käfigreihe
 - e) Futtermenge pro Tier und Tag
 - f) Prüfgewichte
 - 5 g) Schlupfkorrektur in %; das ist die %-uelle Erhöhung der zu Beginn der Fütterung an eine Futterbahn 3 zugeführten bzw. in der Futterbahn 3 weitertransportierten Futtermenge gegenüber der am Ende der Fütterung zugeführten bzw. in der Futterbahn 3 weitertransportierten Futtermenge, wobei aber die insgesamt der Futterbahn 3 zugestellte und dosierte Futtermenge gleichbleibt.
 - 10 h) die einzelnen Komponenten
 - i) der Anteil der einzelnen Futterkomponenten am Fertigfutter in % für ein aus mehreren Komponenten zusammenzumischendes Futter
 - j) Mengenkorrektur bei Temperaturschwankungen
- Bei der Tierfütterungsanlage der Fig. 2 entnimmt die Hauptförderereinrichtung 7 das zu verfüllende Futter direkt dem Futtervorratslager 25 dosiert es und gibt es an die Futterbahnen 3 weiter.
- 15 Bei der Tierfütterungsanlage der Fig. 1 wird das Tierfutter aus mehreren Komponenten zusammenge stellt und die in den Komponentensilos 13,14 lagernden Komponenten von den Komponentenförderern 16,17 dosiert und in dem von der Steuereinheit 23 gewünschten Verhältnis an die Hauptförderereinrichtung 7 abgegeben. Die Anzahl der Futterkomponenten ist nicht begrenzt.
- 20 Die programmierbare Steuereinrichtung 23 steuert die pro Zeiteinheit zu transportierende Fördermenge der in der Hauptförderereinrichtung 7 vorgesehenen Futterdosierschnecke od. -spirale (Fig. 2) bzw., bei aus mehreren Komponenten zusammenzustellendem Futter (Fig. 1), die pro Zeiteinheit zu transportierende Fördermenge der in den Komponentenförderern 17,18 vorgesehenen Komponentendosierschnecken od. -spiralen, sowie die pro Zeiteinheit vom Förderorgan 5 der Futterbahnen 3 zu transportierende Futtermenge und das separate Öffnen und Schließen jeder einzelnen Futterablauföffnung 9 durch die Absperrvorrichtung 11 bzw. Futterablaufklappe und gegebenenfalls die Komponentenver- oder -bearbeitungsmaschinen 18,19 gemäß einem vorgegebenen Programm.
- 25 Zur Ermittlung der Prüfgewichte der als Dosiereinrichtung ausgebildeten Hauptförderereinrichtung bzw. der als Dosiereinrichtung ausgebildeten Komponentenförderereinrichtungen stehen zwei verschiedene Varianten zur Verfügung.
- 30 1.) Automatisch: (mit Hilfe der Steuereinheit 23) Die Futter- bzw. Komponentendosierschnecken od. -spiralen werden mit separaten Ablaufklappen versehen. Diese werden von der Steuereinheit 23 automatisch geöffnet, in weiterer Folge füllt die jeweilige Futter- bzw. Komponentendosierschnecke od. -spirale einen Behälter, welcher mit einem Wiegestab verbunden ist. Dieser Wiegestab gibt die ermittelten Gewichtswerte an die Steuereinheit 23 weiter.
- 35 2.) Die Steuereinheit 23 errechnet sich daraus das Gewicht pro Umdrehung der Schnecke oder Spirale oder pro Zeiteinheit. Der Wiegebehälter ist mit einer automatischen Auslauföffnung ausgeführt, von der er das verwogene Futter oder die verwogene Futterkomponente einer Förderereinrichtung übergibt, welche das Medium in den Entnahmehälter rückfördernt. Auf diese Weise werden alle Futterkomponenten verwogen.
- 40 3.) Manuell: Es wird von einer Futter- bzw. Komponentendosierschnecke od. -spirale in einer gewissen Zeiteinheit Futter in einen Behälter gefördert. Dieser Behälter wird anschließend gewogen und das Nettogewicht über die Eingabevorrichtung 24 der Steuereinheit 23 übermittelt. Es müssen wieder alle verwendeten Komponenten verwogen und die ermittelten Gewichte der Steuereinheit 23 eingegeben werden.
- 45 4.) Verändert sich das spezifische Gewicht einer Komponente, so muß von dieser erneut das Gewicht der pro Zeiteinheit oder pro Umdrehung zu transportierenden Menge ermittelt werden und in der Steuereinheit 23 korrigiert werden.
- 50 5.) Die von Punkt a) bis j) gewünschten Daten müssen der Steuereinheit 23 über die Eingabevorrichtung 24 bzw. den PC eingegeben werden. Sie können für jede Käfigetage individuell sein.
- 55 6.) Jede Käfigetage und die zugehörige Futterablauföffnung 9 mit der zugehörigen Absperrvorrichtung 11 sind unter verschiedenen Nummern, der Anzahl der in einem Stallgebäude 1 effektiv vorhandenen Käfigtagen entsprechend, in der Steuereinheit 23 oder im PC gespeichert.
- Ablauf der Fütterung:
- 1) Die erste Futterablauföffnung 9 wird über die zugeordnete Absperrvorrichtung 11 geöffnet. Alle anderen Futterablauföffnungen 9 bleiben verschlossen.
 - 2) Die Hauptförderereinrichtung 7 wird eingeschaltet.
 - 3) Wenn die Hauptförderereinrichtung 7 bis zur geöffneten Futterablauföffnung 9 gefüllt ist, wird das entsprechende Futterförderorgan 5 der Futterbahn 3 zugeschaltet. Die Steuereinheit 23 regelt aufgrund

der eingegebenen Daten, betreffend dieser Käfigetage, die durch die Hauptfördereinrichtung 7 auf das laufende Förderorgan 5 abzugebende Futtermenge.

4) Ist die vorgegebene Futtermenge, in der vorgesehenen Zeit an die Futterbahn dieser Käfigetage abgegeben, stoppt die Hauptfördereinrichtung 7.

5) Die geöffnete Futterablauföffnung 9 wird geschlossen.

6) Die nächste Futterablauföffnung 9 wird geöffnet.

7) Die Hauptfördereinrichtung 7 schaltet sich erneut ein.

8) Ist die Hauptfördereinrichtung 7 bis zur geöffneten Futterablauföffnung 9 gefüllt, wird das Futterförderorgan 5 der entsprechenden Käfigetage zugeordneten Futterbahn 3 eingeschaltet und wiederum die

10 auf das laufende Förderorgan 5 von der Hauptfördereinrichtung 7 abzugebende Futtermenge, anhand der vom Tierhalter über die Eingabevorrichtung 24 der Steuereinheit 23 eingegebenen Daten, errechnet und an die Futterbahn 3 abgegeben.

Diese Vorgänge wiederholen sich von Käfigetage zu Käfigetage bis die Fütterung im ganzen Stall 1 abgeschlossen ist.

15 - Bei der Fütterung in der letzten Käfigetage werden bei der Tierfütterungsanlage der Fig. 1 die der Hauptfördereinrichtung vorgeschalteten Komponentenförderer 16,17 von der Steuereinheit 23 entsprechend früher abgeschaltet, damit sich die Hauptfördereinrichtung am Ende der Fütterung entleeren kann.

Bei der Tierfütterungsanlage gemäß Fig. 2 kann das Futter, daß sich zwischen der ersten und der letzten Futterablauföffnung befindet durch Wechsel der Förderrichtung, z.B. durch Drehrichtungswchsel der Dosierschnecke bzw. -spirale der Rohrfördereinrichtung 7 entleert werden. Es ist dafür ein Ausgleichsbehälter vor dem Entnahmesilo 25 zu installieren. Eine weitere Möglichkeit besteht darin, daß die letzte in der Hauptfördereinrichtung befindliche Futterablauföffnung 9 als erstes geöffnet wird. Da die erste in der Hauptfördereinrichtung angebrachte Futterablauföffnung 9 nach der letzten Futterablauföffnung geöffnet wird, muß die Futtermenge die sich in der Hauptfördereinrichtung auf dieser Distanz befindet berücksichtigt werden. Dies geschieht dadurch, daß die erste Futterablauföffnung 9 geöffnet und die letzte Futterablauföffnung 9 erst geschlossen wird, wenn die Hauptfördereinrichtung auf der dazwischenliegenden Distanz völlig entleert ist.

Die Steuereinheit 23 registriert und speichert den Futterverbrauch jeder Käfigetage pro Tag, sowie den Verbrauch über die gesamte Haltungsdauer der Tiere. Der Gesamtverbrauch der Tierherde kann abgefragt werden. Ebenso wird der Verbrauch der einzelnen Futterkomponenten abgespeichert.

Alle Daten können von der Steuereinheit über die Eingabevorrichtung 24 oder einen PC oder einen Drucker abgefragt werden.

Schlupfkorrektur: Das Futterförderorgan 5 kann nicht alle in einer Käfigetage gehaltenen Tiere gleichzeitig mit frischem Futter versorgen, sondern die Tiere am Ende des Futtertrog 4 bzw. der Futterbahn 3 erhalten erst zum Schluss frisches Futter. Die Tiere, deren Freßplätze sich am Beginn einer Futterbahn 3 befinden, können hingegen bereits während der Futterzufuhr Futter aus dem Futtertrog 4 entnehmen. Es entsteht daher dann, wenn während der Fütterung die Mengenzufuhr zum Futterförderorgan 5 gleichbleibt, ein mengenmäßiger Nachteil für die Tiere am Ende des Futterförderorganes 5. Um dies auszugleichen wird durch die Schlupfkorrektur zu Beginn der Fütterung mehr Futter auf das Futterförderorgan abgegeben und am Ende der Fütterung entsprechend weniger. Dies errechnet sich die Steuereinheit nach vorhergehender prozentueller Eingabe der Schlupfkorrektur.

Eine weitere Möglichkeit zur Schlupfkorrektur besteht in der Änderung der Fördermenge des Futterförderorganes 5 einer Futterbahn 3 während der Futterzufuhr zur Futterbahn 3, um die zu Beginn der Fütterung in der Futterbahn 3 weitertransporte Futtermenge gegenüber der am Ende der Fütterung weitertransportierten Futtermenge zu erhöhen. Zu diesem Zweck wird, beispielsweise bei einer als Trockenförderer ausgebildeten Futterbahn 3, die Laufgeschwindigkeit der Förderkette zu Beginn der Fütterung verringert, um die von der Förderkette mitgenommene Futtermenge zu erhöhen, und gegen Ende der Fütterung erhöht, um die von der Förderkette mitgenommene Futtermenge zu verringern.

Temperaturüberwachung: Es ist bekannt, daß sich der Futterbedarf pro Tier, bei Temperaturschwankungen im Stallgebäude 1 verändert. Um die benötigte Futtermenge pro Tier entsprechend der jeweiligen Raumtemperatur anzupassen, wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß Temperatutfühler 27 im Stallgebäude 1 installiert und mit der Steuereinrichtung 23 verbunden werden. Entsprechend dem Korrekturfaktor, welcher über die Eingabevorrichtung 24 der Steuereinrichtung 23 eingegeben wurde, wird die Tagesfuttermenge errechnet.

55 Versorgung von Geflügel in Bodenhaltung: Auch bei dieser Haltungsform besteht die Möglichkeit, die vorliegende Erfindung anzuwenden. Werden für den Futtertransport Futterketten oder Futterspiralen verwendet, wie sie auch in der Käfighaltung bekannt sind, so ist der Programmablauf ähnlich der vorher beschriebenen Fütterung von Geflügel in Käfigen. Erfolgt die Futterzuteilung über Futterpfannen, so erfolgt

die Abschaltung der Futterdosierung über Niveauschalter, die sich am Ende der Futterlinien befinden. Wird Futter mit hoher Feuchtigkeit verflüttet, ist darauf zu achten, daß alle Futterstellen täglich einmal leergefressen werden. Für die Futterrationierung gibt es eigene Programme, die auch bei diesem System eine Futterrationierung erlauben. Ist eine strenge Futterbeschränkung erforderlich (z.B. Elterntiere) so wird vorgeschlagen, daß für jede Futterabgabevorrichtung eine eigene als Dosiereinrichtung ausgebildete Hauptfördereinrichtung installiert wird.

Versorgung mit Futter bei Schweinen: Das Futter wird ebenso wie bei der Geflügelfütterung mittels der Hauptfördereinrichtung oder mittels den dieser vorgeschalteten Komponentenförderern zuerst für jede Futterabgabevorrichtung dosiert und dann in den Stall zu den einzelnen Tierabteilen bzw. zu den diesen zugeordneten Futterabgabevorrichtungen 28 gefördert (Fig. 5). Für jedes Abteil ist mindestens eine von einer Absperrvorrichtung 11 automatisch zu öffnende bzw. zu schließende Futterablauföffnung vorgesehen, über welche das Futter in die verschiedenen Futterabgabevorrichtungen 28, wie beispielsweise Rund-, Quer- oder Längströge 33, Futterautomaten oder Futterwagen abgegeben wird. Für die Futterverteilung zwischen Futterablaufklappe 11 und Freßplatz kann eine Futterabgabevorrichtung 28 vorgesehen sein, welche die Verteilung des Futters auf die Freßplätze durch das automatische Schwenken eines speziellen Futterablaufrohres 29 erreicht. Zu diesem Zweck wird das Futterablaufrohr 29 mittels eines flexiblen Anschlußstückes 30 am Auslauf der Futterablaufklappe 11 befestigt, und mittels eines Elektromotors 31 über ein Gestänge oder Seil 32 geschwenkt. Um Kosten zu sparen, können alle an einer Hauptfördereinrichtung angebrachten Futterablaufrohre gleichzeitig betätigt werden. Die Steuerung des Elektromotors 31 erfolgt ebenfalls über die Steuereinrichtung 23 mittels vorgegebenem Programm.

Die Vorteile der Erfindung sind darin zu sehen, daß eine in Qualität und Quantität individuelle Futterzuteilung ermöglicht wird. Weiters ist die Vorgabe von Futterkurven über eine Wachstumsperiode hinweg möglich.

Ein weiterer Vorteil der Erfindung besteht darin, daß bisher erforderliche zusätzliche Dosier- und Mischanlagen zur hofeigenen Futteraufbereitung, eingespart werden können. Gleichzeitig wird eine innige Vermengung der verschiedenen Komponenten in der Hauptfördereinrichtung erreicht.

Patentansprüche

- 30 1. Verfahren zum Versorgen von Tieren mit Futter, wobei das Futter einem Futtersilo oder mehreren Futterkomponentensilos entnommen und mittels einer Hauptfördereinrichtung zu den, vorzugsweise in einem Stall entlang von Futterbahnen angeordneten, Freßplätzen der Tiere transportiert wird, dadurch gekennzeichnet, daß das Futter bereits in der Hauptfördereinrichtung, vorzugsweise am Beginn derselben, bzw. jede Futterkomponente bereits in einer, der Hauptfördereinrichtung vorgelagerten Komponentenfördereinrichtung, vorzugsweise am Beginn derselben, auf die den einzelnen Freßplätzen zuzuführende, vorzugsweise den einzelnen Futterbahnen zuzuführende, auf den Futterbedarf der Tiere abgestimmte Futtermenge dosiert wird und daß diese dosierte Futtermenge ohne Zwischenlagerung zu den einzelnen Freßplätzen, vorzugsweise zu den einzelnen Futterbahnen, weitertransportiert wird.
- 40 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Futterkomponenten zuerst in ihren Komponentenfördereinrichtungen entsprechend ihrem Anteil am Mischfutter einzeln dosiert werden und dann einzeln dosiert der Hauptfördereinrichtung zugeführt und anschließend in dieser vermischt werden.
- 45 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß bei zu be- oder verarbeitendem Futter das Futter bzw. die betreffende Futterkomponente in der Hauptfördereinrichtung bzw. in der jeweiligen Komponentenfördereinrichtung zuerst dosiert und bereits fertig dosiert der jeweiligen Be- oder Verarbeitungsmaschine zugeführt wird, und daß anschließend das dosierte und be- oder verarbeitete Futter in der Hauptfördereinrichtung weitertransportiert wird.
- 50 4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Futterkomponenten zuerst jeweils in der jeweiligen Komponentenfördereinrichtung dosiert und bereits fertig dosiert der jeweiligen Be- oder Verarbeitungsmaschine zugeführt werden und daß anschließend die dosierten und be- oder verarbeiteten Futterkomponenten direkt an die nachgeordnete Hauptfördereinrichtung zugeführt und in dieser vermischt werden.
- 55 5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß einer Futterbahn von der für diese Futterbahn bereits dosierten Futtermenge zu Beginn der Fütterung ein größerer Anteil

zugeführt wird als gegen Ende der Fütterung.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die pro Zeiteinheit der Futterbahn zugeführte Futtermenge vom Beginn der Fütterung bis zum Ende der Fütterung allmählich oder stufenweise verringert wird.
- 5
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß in einer Futterbahn zu Beginn der Fütterung eine größere Futtermenge weitertransportiert wird als gegen Ende der Fütterung.
- 10 8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die in einer Futterbahn transportierte Futtermengen vom Beginn der Fütterung bis zum Ende der Fütterung allmählich oder stufenweise verringert wird.
- 15 9. Tierfütterungsanlage zur Durchführung des Verfahrens nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, wobei zumindest eine von einem Futtersilo ausgehende Hauptfördereinrichtung vorgesehen ist, welche zu allen entlang den Freßplätzen der Tiere verlaufenden Futterbahnen führt und das Futter über Fallrohre an die Futterbahnen abgibt, welche als Futterfördereinrichtungen mit eigenen Förderorganen und Antrieben ausgebildet sind und das Futter zu den Freßplätzen transportieren, wobei für die Hauptfördereinrichtung und die Futterbahnen eine gemeinsame Steuereinrichtung vorgesehen ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Hauptfördereinrichtung (7) zumindest in ihrem Anfangsabschnitt als Dosierzvorrichtung ausgebildet und mit Absperrvorrichtungen (11) für die Fallrohre (12) versehen ist und daß der Antrieb (8) der Hauptfördereinrichtung (7) und die Antriebe (10) der Absperrvorrichtungen (11) zum Dosieren der jeweils einer Futterbahn (3) pro Fütterung zuzuführenden Futtermenge mit der, vorzugsweise programmierbaren, Steuereinrichtung (23) verbunden sind, welche eine Eingabevorrichtung (24) für die bei der Fütterung zu berücksichtigenden Parameter besitzt.
- 20
- 25
10. Tierfütterungsanlage nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Hauptfördereinrichtung (7) als Rohrfördereinrichtung mit regelbarer Fördergeschwindigkeit für das zu transportierende Futter ausgebildet ist, entlang welcher in die Fallrohre (12) mündende, durch die Absperrvorrichtungen (11) verschließbare Futterablauföffnungen (9) vorgesehen sind, und daß die Steuereinrichtung (23) mit den Antrieben (10) der Absperrvorrichtungen (11) zum Öffnen und Schließen der Futterablauföffnungen (9) und mit dem Antrieb (8) der Rohrfördereinrichtung (7) zum Regeln der Fördergeschwindigkeit verbunden ist.
- 30
- 35 11. Tierfütterungsanlage nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Rohrfördereinrichtung (7) zumindest eine Dosierschnecke bzw. Dosierspirale mit regelbarer Drehzahl enthält.
12. Tierfütterungsanlage zur Durchführung des Verfahrens nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, wobei eine das Futter zu den Freßplätzen transportierende Fördereinrichtung vorgesehen ist, welche zumindest zwei von jeweils einem Futterkomponentensilo ausgehende Komponentenförderer und zumindest einen die Futterkomponenten miteinander vermischenden Futterförderer umfaßt, der zu einer das Futter an die einzelnen Freßplätze verteilenden Futterabgabevorrichtung führt, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Komponentenförderer (16,17) als Dosiereinrichtung zum Dosieren der dem Futterförderer (7) für jede Fütterung an der Futterabgabevorrichtung (3,28) jeweils zuzuführenden Futterkomponentenmenge ausgebildet ist, daß der Futterförderer (7) als Hauptfördereinrichtung (7) ausgebildet ist, welche mit allen Futterabgabevorrichtungen (3,28) jeweils über eine, durch eine Absperrvorrichtung (11) verschließbare Futterablauföffnung (9) verbunden ist, und daß die Antriebe (15) der Komponentenförderer (16,17) und der Antrieb (8) der Hauptfördereinrichtung (7) sowie jeder Antrieb (10) jeder Absperrvorrichtung (11) zum Dosieren, der jeweils einer Futterabgabevorrichtung (3,28) pro Fütterung zuzuführenden Futtermenge mit einer vorzugsweise programmierbaren Steuereinrichtung (23) verbunden sind, welche eine Eingabevorrichtung (24) für die bei der Fütterung zu berücksichtigenden Parameter besitzt.
- 40
- 45
- 50
- 55 13. Tierfütterungsanlage nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Komponentenförderer (16,17) als Rohrfördereinrichtungen mit regelbarer Fördergeschwindigkeit ausgebildet sind und daß die Steuereinrichtung (23) zum Dosieren der der Hauptfördereinrichtung (7) zuzuführenden Komponentenmenge eine Geschwindigkeitsregelung für jeden Komponentenrohrförderer (16, 17) umfaßt, wobei das Mengenverhältnis der Futterkomponenten zueinander durch die Steuereinrichtung (23) einstellbar ist.
- 60

14. Tierfütterungsanlage nach Anspruch 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, daß zum Verarbeiten einer Futterkomponente dem jeweiligen Komponentenförderer (16, 17) eine Verarbeitungsmaschine (18, 19) nachgeordnet ist, deren Durchflußmenge von der Steuereinrichtung (23) über die Geschwindigkeitsregelung für den Komponentenförderer (16,17) regelbar ist.
- 5 15. Tierfütterungsanlage nach einem der Ansprüche 12 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Komponentenförderer (16,17) zumindest eine Dosierschnecke bzw. Dosierspirale mit regelbarer Drehzahl enthält.
- 10 16. Tierfütterungsanlage nach einem der Ansprüche 12 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Futterabgabevorrichtungen als mit eigenen Förderorganen (5) und eigenen Antrieben (6) versehene Futterbahnen (3) ausgebildet sind, die entlang den Freßplätzen verlaufen und deren Antriebe (6) mit der Steuereinrichtung (23) verbunden sind, und daß die Hauptförderereinrichtung (7) von den Futterablauföffnungen (9) ausgehende Fallrohre (12) besitzt, die direkt und unmittelbar oberhalb der Förderorgane (5) in die Futterbahnen (3) münden.
- 15 17. Tierfütterungsanlage nach einem der Ansprüche 9 bis 16, wobei die Futterbahnen mit der Steuereinrichtung verbundenen Futterniveausensoren versehen sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuereinrichtung (23) eine Zeitsteuerung besitzt, die die Futterabgabe aus der Hauptförderereinrichtung (7) bei sich bewegendem Futterförderorgan (5) bis zum Absinken des Futterniveaus unter das vom Futterniveausensor (26) vorgesehene Niveau verzögert.
- 20 18. Tierfütterungsanlage nach einem der Ansprüche 9 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuereinrichtung (23) zur besseren Versorgung der vom Fallrohr (12) weiter entfernten Bereiche einer Futterbahn (3) mit einer Zeitsteuerung für die Rohrförderereinrichtung (7) bzw. die Komponentenrohrförderer (16, 17) versehen ist, welche bei gleichbleibender der Futterbahn (3) zugeteilter Futtermenge die Futterzufuhr zur Futterbahn (3) zu Beginn der Fütterung erhöht und gegen Ende der Fütterung absenkt.
- 25 19. Tierfütterungsanlage nach einem der Ansprüche 9 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuereinrichtung (23) zur besseren Versorgung der vom Fallrohr (12) weiter entfernten Bereiche einer Futterbahn (3) mit einer Zeitsteuerung für die Futterbahnen (3) versehen ist, welche bei gleichbleibender der Futterbahn (3) zugeteilter Futtermenge die in der Futterbahn (3) weitertransportierte Futtermenge zu Beginn der Fütterung erhöht und gegen Ende der Fütterung absenkt.
- 30 20. Tierfütterungsanlage nach einem der Ansprüche 12 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Futterabgabevorrichtung (28) als an der Futterablauföffnung (9) anschließendes, mit zumindest einem beweglichen Abschnitt (30) versehenes, über den Freßplätzen automatisch bewegbares Futterablaufrohr (29) ausgebildet ist.
- 35 40 Hiezu 3 Blatt Zeichnungen

45

50

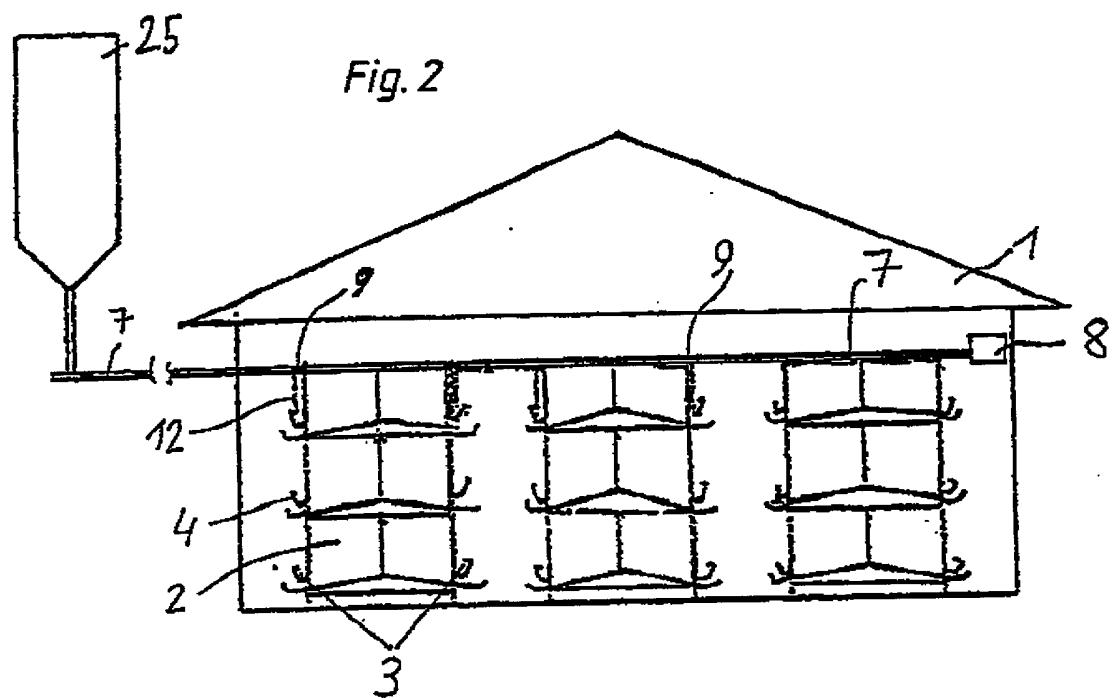
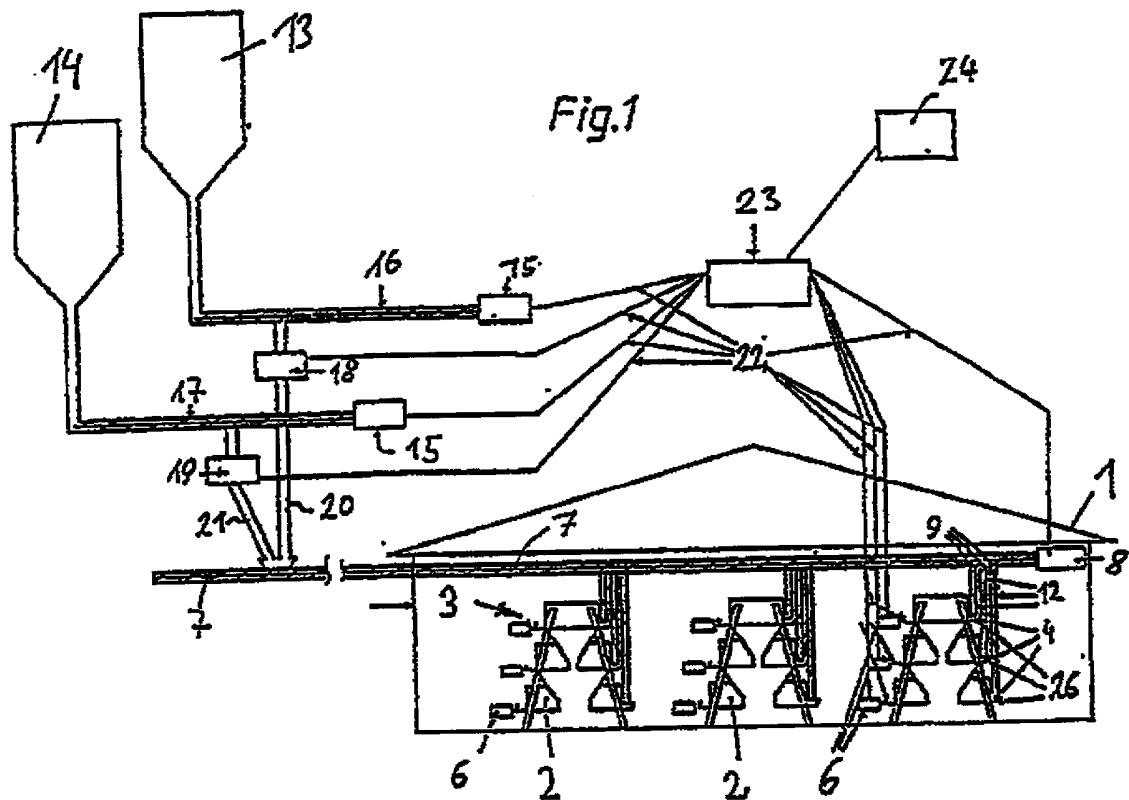
55

Ausgegeben 27. 6.1994

27. 6.1994

Int. Cl. ⁵: A01K 5/02
A01K 39/012

Blatt 1



Ausgegeben

27. 6.1994

Int. Cl.⁵: A01K 5/02
A01K 39/012

Blatt 2

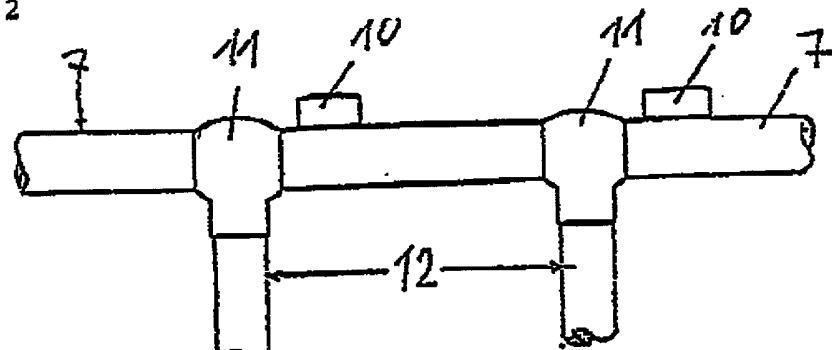


Fig. 3

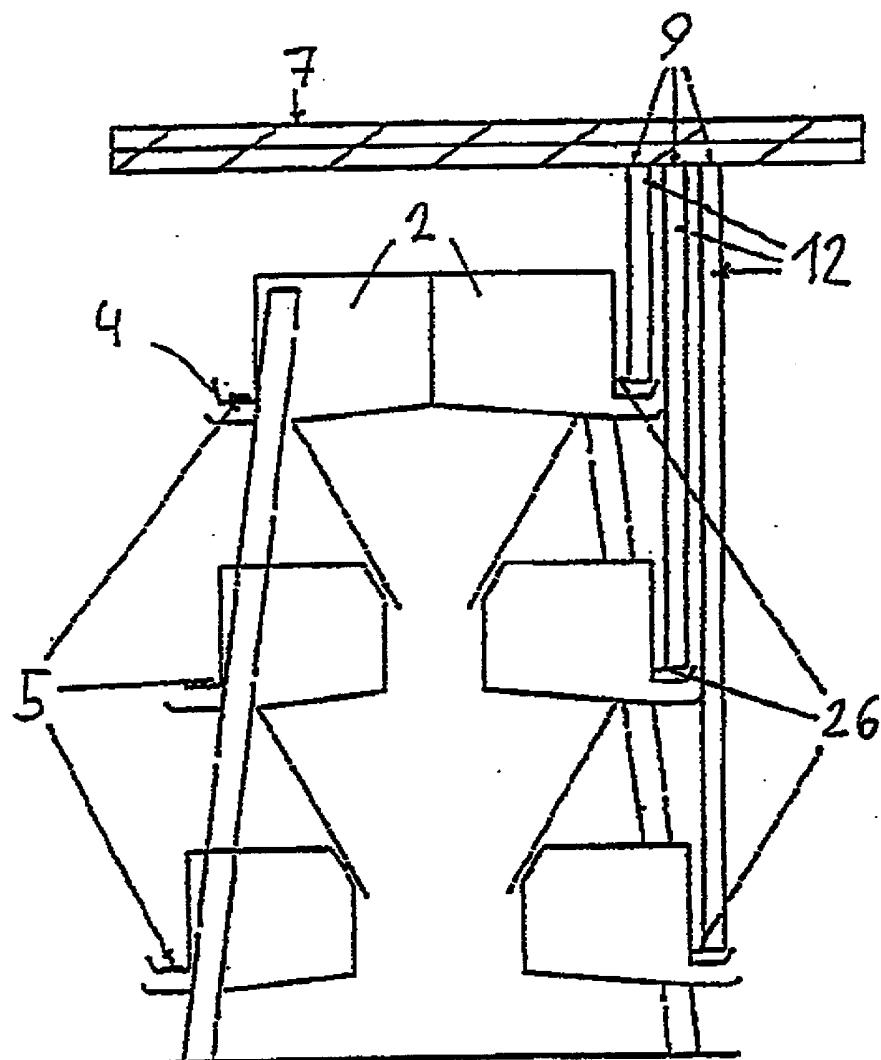


Fig. 4

Ausgegeben

27. 6.1994

Int. Cl.⁵: A01K 5/02
A01K 39/012

Blatt 3

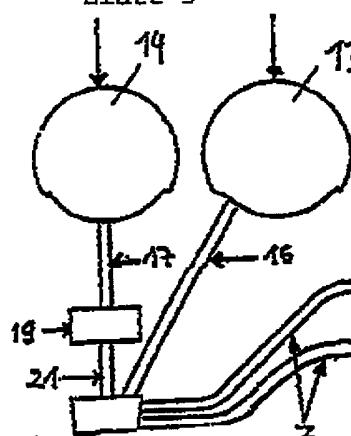


Fig. 5

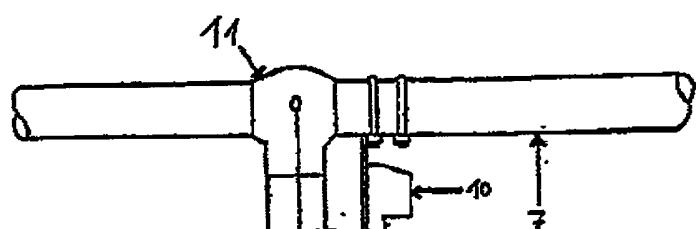
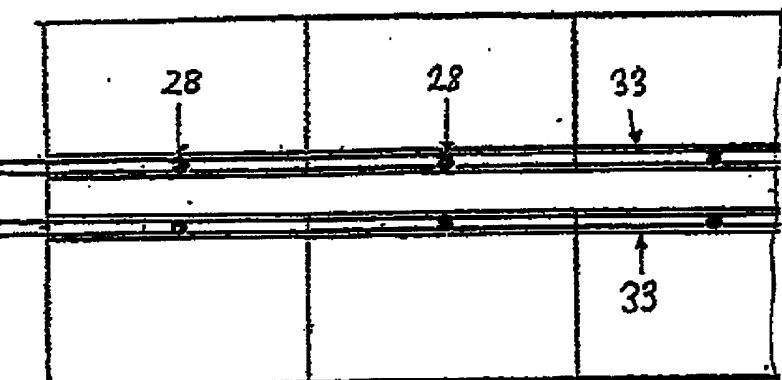


Fig. 6

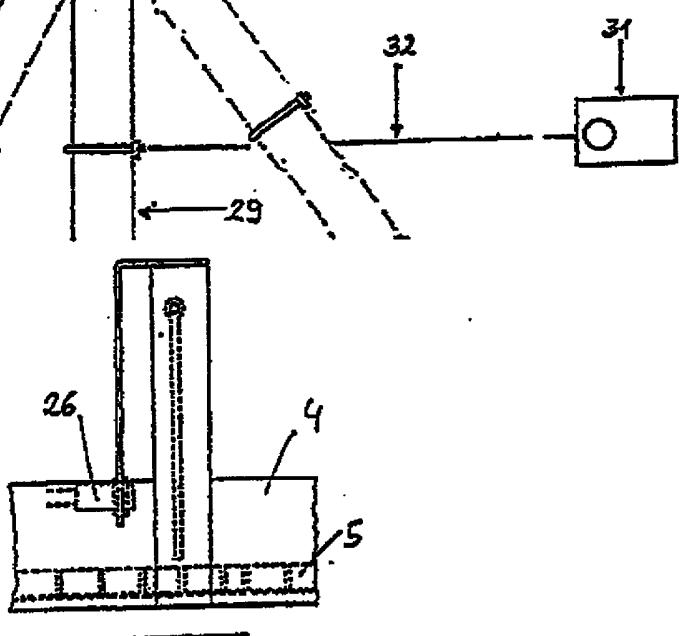


Fig. 7