

Zeitschrift: Landtechnik Schweiz
Herausgeber: Landtechnik Schweiz
Band: 40 (1978)
Heft: 6

Artikel: Trocknen von Silomais : mit welchem Verfahren?
Autor: Zihlmann, F.
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-1081948>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 03.02.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Trocknen von Silomais – mit welchen Verfahren ?

F. Zihlmann

Im heutigen intensiven Futterbau wird in der Regel ein eiweißreiches Futter produziert, das einer Ergänzung durch kohlehydratreiches Futter bedarf. Im Silobetrieb kann dieser Nährstoffausgleich mit Maissilage erreicht werden. Da in Hartkäsereigebieten auf Silage verzichtet werden muss, suchen viele Landwirte nach Lösungen, bei welchen sie die gehäckselte Maispflanze trocken verfüttern können. Anfragen über diese Möglichkeit waren im letzten Jahr so zahlreich, dass wir es als angezeigt erachten, eine allgemeine Orientierung über mögliche Lösungen zu geben.

Allgemeine Probleme der Trocknung

Trocknen heisst, dem Produkt Wasser entziehen. Dies geschieht, indem wir Wärme und Luft zuführen, um das Wasser zu verdampfen und den Wasserdampf wegführen. Es gibt nun einige physikalische Daten, die wir kennen müssen, um den Trocknungsvorgang zu verstehen und um die Zweckmässigkeit einer Trocknungsanlage beurteilen zu können.

Wassergehalt und Wasserentzug

Der Anteil Wasser, der sich in einem Produkt findet, wird meist als Feuchtigkeit (Feuchte) bezeich-

net und in Prozent angegeben. Silomais, den wir in unserem Falle nicht silieren, sondern trocknen, hat bei der Ernte 70 bis 80% Feuchtigkeit, nach der Trocknung im Mittel noch 12%. Die Zusammenhänge über den Wasserentzug und Wassergehalt gehen aus den Abbildungen 1 und 2 hervor.

Wenn ein Vergleich des Wasserentzuges mit anderen Produkten gemacht wird, wählt man mit Vorteil die Basis Trockengut. Tabelle 1 gibt eine Uebersicht über die häufigsten Trocknungsverfahren und den Wasserentzug bei verschiedenen landwirtschaftlichen Produkten. In erster Annäherung können wir allein vom Wasserentzug her beurteilen, welche von den bekannten Trocknungsverfahren für die Maistrocknung in Frage kommen.

Energieaufwand

Das zu entziehende Wasser muss zunächst durch Wärmezufuhr verdampft werden. Um ein kg Wasser zu verdampfen, benötigen wir physikalisch 2,5 MJ (600 kcal). In der Regel wird als Energieträger die Luft benutzt, welche erwärmt wird. Nun treten Energieverluste auf, sowohl beim Erwärmen der Luft, als auch bei der Luftförderung durch das Trockengut. Eine wichtige Zahl für die Beurteilung einer Trocknungsanlage ist der gesamte Energieaufwand für den Entzug pro kg Wasser.

FAT-MITTEILUNGEN

Tabelle 1: Wasserentzug bei verschiedenen Trocknungsverfahren

Verfahren	f_a	f_e	Wasserentzug
			in kg pro 100 kg Trockengut
Heubelüftung			
mit Kaltluft	40	14	43,3
mit Warmluft	50	14	72,0
Getreidetrocknung			
mit Kaltluft	18	14	4,8
mit Warmluft	20	14	7,5
Körnermais	40	14	43,3
Heisslufttrocknung			
angewelktes Futter	60	12	120
Grastrocknung	82	12	389
Silomaistrocknung:			
im Mittel	75	12	252
beim Versuch	80	12	340

In Tabelle 2 sind die häufig erreichten Werte des spezifischen Energieverbrauches von Anlagen angegeben.

Tabelle 2: Energieaufwand je kg verdampftes Wasser

Anlage	spez. Energieverbrauch MJ/kg H ₂ O	kcal/kg H ₂ O	Wirkungsgrad
Heubelüftung			
kalt	1–1,25	250–300	–
warm	7–8,4	1600–2000	30–40
Getreidetrocknung			
Durchlauftrockner	4,6–6	1100–1400	42–55
Satztrockner	5,0–6,7	1200–1600	37–50
Heisslufttrocknung			
Anwekffutter	4,2–5	1000–1300	50–60
Gras	3,5–4	850–950	63–70

Die spezifische Verdampfungswärme (2,5 MJ / bzw. 600 kcal/kg) geteilt durch den spezifischen Energieverbrauch ergibt den Gesamtwirkungsgrad der Anlage. Gelegentlich wird der Wirkungsgrad der Heizanlage (Ofen) und des Trockners getrennt ausgewiesen. In diesem Falle erhalten wir den Gesamtwirkungsgrad der Anlage durch die Multiplikation der beiden Wirkungsgrade (Ofen und Trockner). Der

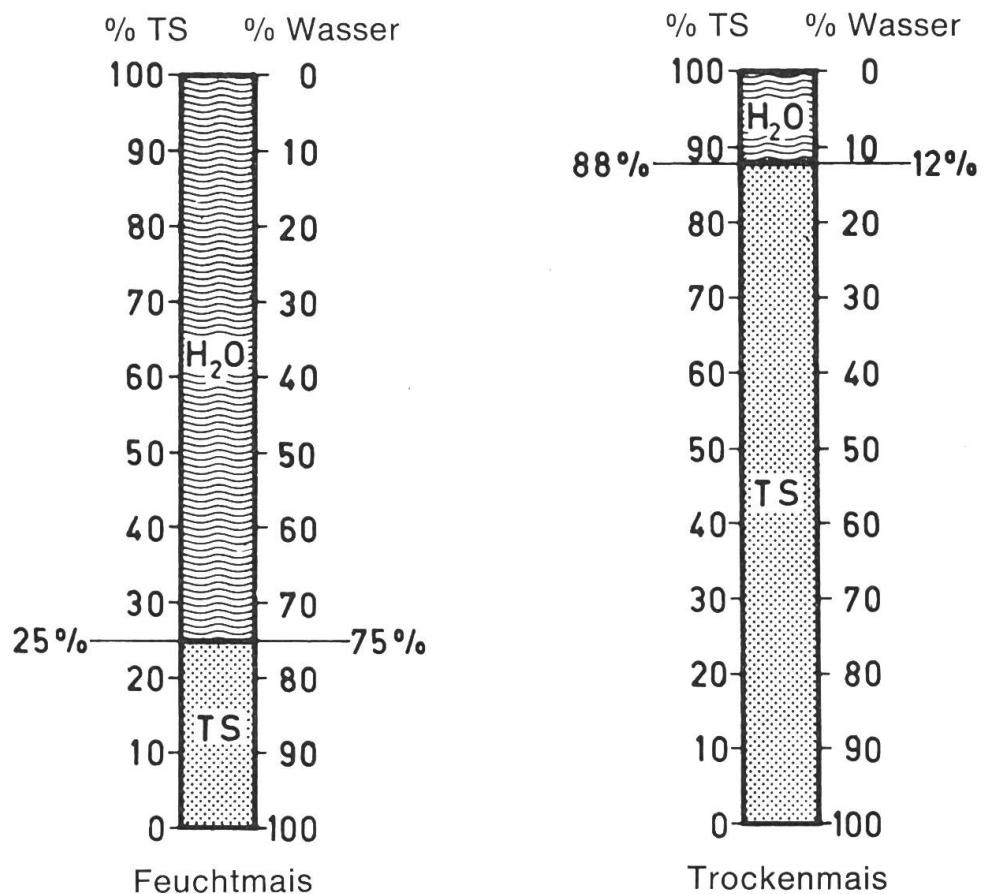


Abb. 1:
Wassergehalt von Feucht- und Trockenmais

FAT-MITTEILUNGEN

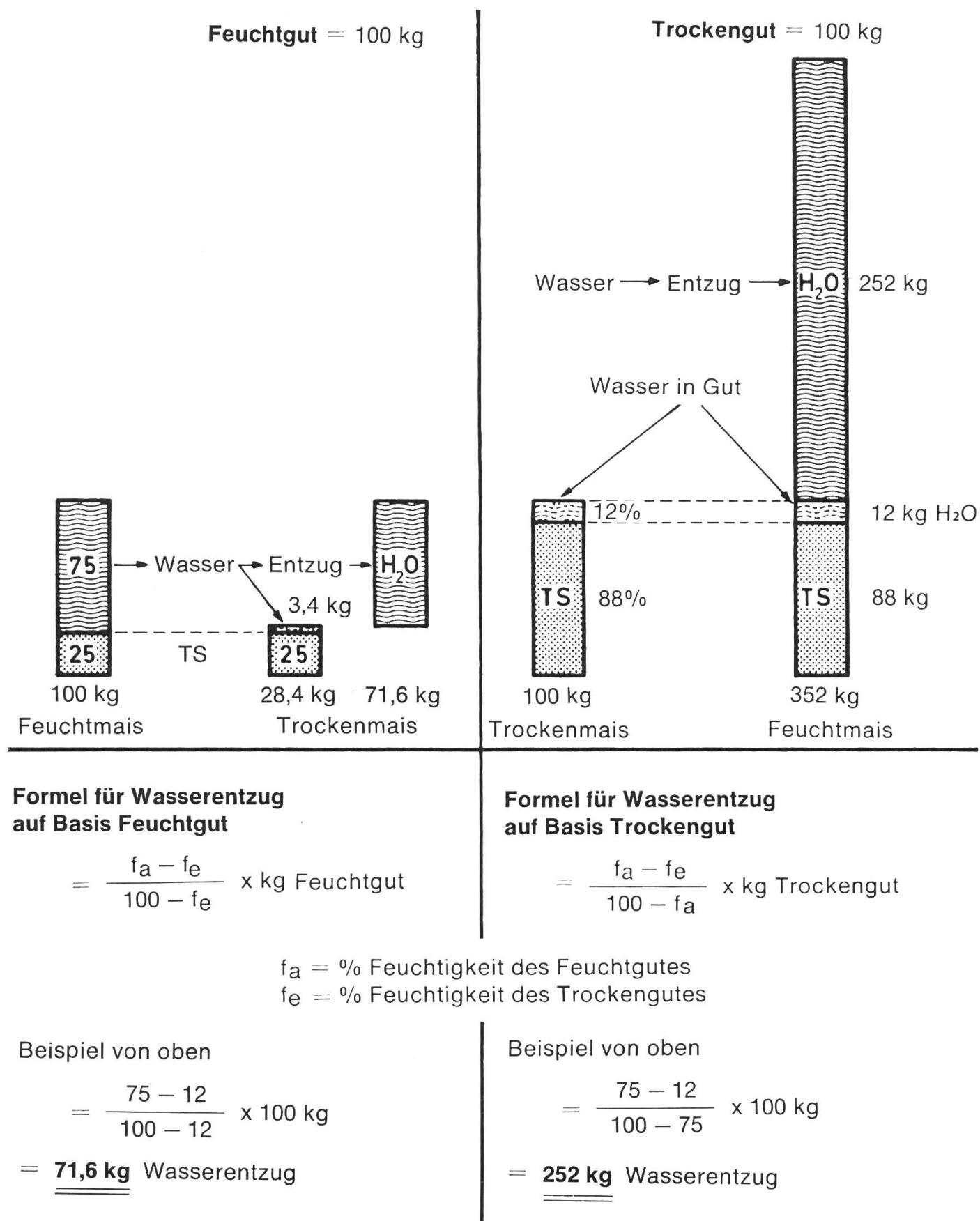


Abb. 2: **Wasserentzug bei der Trocknung**

grosse Unterschied im spez. Energieaufwand ist vor allem auf die Beschaffenheit und Arbeitsweise des Trockners zurückzuführen.

Bekanntlich steigt die Wasserdampfaufnahme der Luft mit der Temperatur. Das heisst auf die Praxis übertragen: Wenn der Warmluft im Trockner genügend Zeit zur Sättigung zur Verfügung steht, so ist der Energieaufwand pro kg Wasserverdampfung umso kleiner, je höher die Eintrittstemperatur in den Trockner ist.

Luftrate und Trocknungsleistung

Die notwendige Luftrate (Luftmenge pro Sekunde) richtet sich nach der Wasseraufnahme der Luft. Bei der Kaltbelüftung von Heu entzieht ein Kubikmeter Luft im Mittel rund 1 g Wasser; bei einem Warmlufttrockner für Getreide liegt der Wasserentzug bei rund 5 g/m³ Luft und ist mit 200 bis 350 g/m³ am grössten bei einem Heisslufttrockner.

Nun ist es nicht so, dass die Trocknungsleistung einer Anlage einfach durch Erhöhung der Luftrate gesteigert werden kann. Für jeden Trocknertyp gibt es einen begrenzten Bereich, in welchem die Luftrate variiert werden darf. Wird die Luftrate über diesen Bereich erhöht, so geht sofort die Wasseraufnahme je Kubikmeter Luft zurück und es wird keine raschere Trocknung mehr erzielt, unter Umständen sogar eine langsamere.

Für jede Anlage gibt es einen bestimmten Bereich für die optimale Luftrate. Diese Luftrate mal die Wasseraufnahme der Luft ergeben die Trocknungsleistung.

Ventilatorleistung

Die Aufgabe des Ventilators bei der Trocknung besteht darin, die geforderte Luftrate durch die Trocknungsanlage zu drücken. Die Anlage und das Gut üben auf den Luftstrom einen Widerstand aus. Diesen Widerstandsdruck muss der Ventilator überwinden. Je kleiner der Betriebsdruck ist, umso kleiner ist der Leistungsaufwand des Ventilators, wie das aus folgender Gleichung hervorgeht.

$$\text{Antriebsleistung des Ventilators (kW)} = \frac{\text{Luftrate (m}^3/\text{s}) \times \text{Gesamtdruck (mbar)}}{10 \times \text{Wirkungsgrad des Ventilators}}$$

Anhand der besprochenen physikalischen Werte soll

nun die Zweckmässigkeit der Trocknung von Silomais mit bekannten Trocknungsverfahren besprochen werden.

Silomaistrocknung

Gehäckselter Mais beginnt schon nach wenigen Stunden warm zu werden und nach rund 50 Stunden setzt starke Schimmelbildung ein. Eine Tagesernte sollte folglich innerhalb von 48 Stunden fertig getrocknet sein.

Damit es sich lohnt, einen Maishäcksler einzusetzen, sollten pro Erntetag mindestens 10 t Silomais eingebracht werden. Die minimale Trocknerleistung soll daher 200 kg Feuchtmais pro Stunde betragen.

In der nachfolgenden Betrachtung wird der technische Aufwand bei verschiedenen Trocknungsverfahren näher untersucht. Wir gehen von einem praktischen Versuch aus und übertragen die Ergebnisse modellmässig auf die verschiedenen Verfahren, nämlich:

Satztrockner:	Warmbelüftungsanlage
	Körnermaistrockner
	Rundtrockner
Durchlauftrockner:	Bandtrockner
	Trommeltrockner

Dem Versuch liegen die Daten nach Tabelle 3 zugrunde.

Tabelle 3: Daten des Trocknungsgutes

Menge Silomais	10 t
Feuchtigkeit bei der Ernte	80%
Feuchtigkeit nach der Trocknung	12%
Wasserentzug	7,73 t
Menge trockener Mais	2,27 t
Wasserentzug pro t trockener Mais	3,4 t
spez. Gewicht von Feuchtmais	400 kg/m ³
spez. Gewicht von Trockenmais	120 kg/m ³

Die Feuchtigkeit des Silomaises bei unserem Versuch war verhältnismässig hoch.

Satztrocknung

Zur Satztrocknung werden alle jene Anlagen gezählt, bei welchen die Anlage auf einmal gefüllt und anschliessend die Füllung bis zur Lagerfähigkeit ge-

FAT-MITTEILUNGEN

Tabelle 4: Silomaistrocknung mit Satzrocknern

Daten der Anlage	Warmbelüftung ¹⁾	Körnermaistrockner ²⁾	Rundtrockner ³⁾
Schütt Höhe	0,5 m	0,5 m	0,65 m
Schüttfläche	50 m ²	16 m ²	38 m ²
Schüttgewicht	200 kg/m ² = 10 t	200 kg/m ² = 3,2 t	263 kg/m ² = 10 t
spez. Luftdurchsatz	0,2 m ³ /m ² /s	0,28 m ³ /m ² /s	0,2 m ³ /m ² /s
total Luftdurchsatz	36 000 m ³ /h	16 000 m ³ /h	28 000 m ³ /h
Anlagedruck	5–7 mbar (50–70 mm WS)	7–9 mbar (70–90 mm WS)	8–12 mbar (80–120 mm WS)
Antriebsleistung des Ventilators	12 kW	7,5 kW	15 kW
Heizleistung Ofen	1250 MJ/h (300 000 kcal/h)	1250 MJ/h (300 000 kcal/h)	2100/2900 MJ/h (5000 000/700 000 kcal/h)
Lufterwärmung	22–24° C	50–55° C	70–75° C
Energieaufwand und Trocknungsleistung			
mittlere thermische Energieabgabe	1050 MJ/h (250 000 kcal/h)	1050 MJ/h (250 000 kcal/h)	2430 MJ/h (580 000 kcal/h)
Antriebsenergie	43 MJ/h (12 kW)	27 MJ/h (7,5 kW)	54 MJ/h (15 kW)
spez. Wärmeverbrauch pro kg Wasserentzug	7,1 MJ/kg (1700 kcal/kg)	6,3 MJ/kg (1500 kcal/kg)	6,1 MJ/kg (1450 kcal/kg)
Wasserentzug	155 kg/h	167 kg/h	400 kg/h
Wasserentzug pro m ³ Luft	5 g/m ³	10,5 g/m ³	14 g/m ³
Trocknungs dauer	50 h/10 t	15 h/3,2 t = 47 h/10 t	20 h/10 t

¹⁾ Aufgrund technischer Zusammenhänge ermittelte Daten

²⁾ Versuche mit Körnermais auf Silomais umgerechnet

³⁾ Beim Versuch ermittelte Daten; jedoch umgerechnet auf 10 t Feuchtgut

trocknet wird. Man unterscheidet Zentralrohr- und Bodentrockner. Für die Silomais-Trocknung sind die Voraussetzungen beim Bodentrockner günstiger, besonders weil die Schichtdicke variiert werden kann. Das wesentliche Merkmal des Bodentrockners ist der Siebboden. Die Luft wird in den Raum unter den Siebboden geführt und von dort nach oben durch den Siebboden und das darauf geschüttete Gut gepresst.

In Tabelle 4 sind die wichtigsten Daten von drei verschiedenen Satzrocknern (Bodentrocknern) zusammengestellt.

Warmbelüftungsanlagen

In letzter Zeit wurde oft die Frage gestellt, ob eine Warmbelüftungsanlage für Heu auch zum Trocknen von Silomais eingesetzt werden kann. In den meisten Fällen können die Ansprüche nicht erfüllt werden. Aus den technischen Daten in Tabelle 4 geht hervor, dass der Anlagedruck bei der Silomaistrocknung doppelt so hoch ist als bei der Heubelüftung. Es

müsste ein ausgesprochener Hochdruckventilator vorhanden sein, der für die Heubelüftung weniger geeignet ist. Die erforderliche Heizleistung des Ofens ist zum Trocknen von Silomais bedeutend höher als für die Heubelüftung. Da in vereinzelten Fällen eine Kombination mit der Heubelüftung möglich ist, hoffen wir mit den angeführten Kenndaten eine Planungshilfe zu geben

Körnermaistrockner

Die Körnermaistrockner eignen sich prinzipiell auch gut für die Trocknung von Silomais. In der Regel ist die Trocknungsleistung an der untersten Grenze, wie es aus der Tabelle 4 hervorgeht. Um eine Tagesernte von 10 Tonnen Feuchtmais zu trocknen, muss die Anlage dreimal beschickt werden.

Rundtrockner

Der Rundtrockner ist primär auf Welkfutter ausgerichtet. Für die Silomaistrocknung sind spezielle An-

forderungen, wie sie unten besprochen werden, zu berücksichtigen.

Bei allen Satztrocknern ist streng darauf zu achten, dass das Futter gleichmäßig verteilt wird, sonst bleiben feuchte Nester zurück. Die Endtrocknung bereitet aus folgenden Gründen Schwierigkeiten. Frisch eingefüllter Maishäcksel von einer Schütt Höhe von 0,5 m wiegt 200 kg/m², nach der Trocknung haben wir nur noch 45 kg/m². Aus diesem Grunde muss der Betriebsdruck im Verlauf der Trocknung gesenkt werden; denn 0,1 mbar (1 mm WS) entsprechen einem Druck von 1 kg/m². Wenn der Betriebsdruck auf über 4 mbar (40 mm WS) liegt, so wird das Trockengut stellenweise angehoben und aufgewirbelt.

Durchlauftröckner

Für die Silomaistrocknung kommen vor allem die Band- und Trommeltrockner in Frage. In der Gegen-

Tabelle 5:
Technische Daten für Band- und Trommeltrockner

	Bandtröckner ¹⁾	Trommeltrockner ²⁾
Trocknungs-temperatur	145° C	900° C
Wasserver-dampfung		
(Grössenklasse)	1400 kg/h	2000 kg/h
Heizofen	6280 MJ/h (1,5 Mio kcal/h)	7120 MJ/h (1,8 Mio kcal/h)
Antriebsleistung mittlerer Energieaufwand der Anlage	33 kW	70 kW
spez. Energie-verbrauch der Anlage	5990 MJ/h (1,34 Mio kcal/h)	7370 MJ/h (1,76 Mio kcal/h)
spez. Wasser-entzug ca.	4,2 MJ/kg (1000 kcal/h)	3,69 MJ/kg (880 kcal/kg)
Trocknungszeit für 10 t Feuchtmais	39 g/m ³	320 g/m ³ Luft
	5,5/h	3,9/h

¹⁾ Der spez. Energieaufwand beim Bandtröckner ist geschätzt, übrige Daten sind Firmenangaben.

²⁾ Die Daten sind aus Abnahmeprüfungen von Grastrocknungsanlagen übernommen und umgerechnet worden.

überstellung wird ein neuerer Typ Bandtröckner, welcher speziell für die Trocknung von angewelktem Futter konzipiert ist, mit einem üblichen Grastrockner verglichen. Die technischen Unterschiede gehen aus Tabelle 5 hervor.

Die beiden Typen eignen sich gleich gut zum Trocknen von Silomais. Der wesentliche Unterschied liegt bei der Trocknungstemperatur. Der Trommeltrockner mit höherer Temperatur hat einen etwas kleineren spez. Energieverbrauch. Beim Bandtröckner ist anzunehmen, dass das Futter schonender behandelt wird, weil er bei niedrigerer Temperatur arbeitet.

Schlussbetrachtung

Für einen Wirtschaftlichkeitsvergleich müsste man noch die Investitionskosten und die daraus entstehenden jährlichen Kosten ermitteln. Wir glauben im Rahmen dieser Betrachtung darauf verzichten zu können, weil ohnehin viele Annahmen getroffen werden müssten. Allein aus den technischen Zusammenhängen lassen sich die wichtigsten Schlussfolgerungen ziehen.

Es kommt wohl kaum vor, dass allein für die Silomaistrocknung eine eigene Anlage erstellt wird. Daraus geht es in erster Linie darum, Trocknungsanlagen für andere Produkte zum Trocknen von Silomais einzusetzen. Bei den Durchlauftröcknern (Band- und Trommeltrocknern) treten keine besondere Erschwernisse auf. Die Silomaistrocknung im Herbst ermöglicht eine zusätzliche jährliche Auslastung. Die Grundkosten können auf eine grössere Menge getrockneten Gutes verteilt werden. Die Trocknungskosten pro dt Trockenmais dürften auf rund Fr. 25.– zu stehen kommen.

Ein Satztrockner kommt in Frage, wenn der Transportweg zu einem Durchlauftröckner zu weit ist. Die Leistung der Satztrockner ist bescheiden, so dass diese nur selten für Lohnarbeiten eingesetzt werden können. Der Bau einer eigenen Anlage ist wirtschaftlich vertretbar, wenn die Selbstkosten den Trocknungstarif von Durchlauftröckner nur unwesentlich übersteigen.

Es ist noch zu beachten, dass der Energieaufwand bei den Satztrocknern grösser ist als bei den Durchlauftröcknern, wie aus Tabelle 6 hervorgeht.

Tabelle 6: Energiekosten-, Oel und Stromverbrauch pro t Trockenmais
(Feuchtmais 20% TS, Trockenmais 80% TS)

Trocknungsverfahren	Oel kg/t	Strom kWh/t	Energie- kosten
Warmbelüftung	555	263	220.–
Körnermaistrockner	497	153	190.–
Rundtrockner	482	128	182.–
Bandtrockner	333	80	125.–
Trommeltrockner	290	119	113.–
Oelpreis 0,35 Fr./kg		Strom 0,10 Fr./kWh	

Bei einer hofeigenen Warmbelüftungsanlage erreichen allein die Energiekosten beinahe den Tarifansatz bei Grastrocknungsanlagen. Bevor man sich für den Bau einer hofeigenen Anlage entschliesst, sollten alle übrigen Möglichkeiten gut abgeklärt werden. Mit den zusammengestellten Daten hoffen wir eine

Hilfe für die Abklärung der einschlägigen Fragen leisten zu können. Ein einfaches Rezept kann leider nicht abgegeben werden.

Seit dem 1. Januar 1978 werden in der Schweiz die neuen SI-Einheiten angewendet. Diese Neuerung bringt auf nationaler und internationaler Ebene eine bedeutende Vereinfachung der technischen Masseinheiten.

Im vorliegenden Beitrag werden folgende Einheiten verwendet:

1 MJ (Megajoule)	= 239 kcal
1 J (Joule)	= 0,239 cal
1 kWh	= 860 kcal
1 mbar (Millibar)	= 10,2 mm WS
1 bar	= 1,02 at = 10200 mm WS
1 dt (Dezitonnen)	= 100 kg

Mechanisierungsverfahren im Hangfutterbau

A. Ott

1. Einleitung

In den vergangenen Jahren hat die Mechanisierung der Hangbetriebe eine grosse Bedeutung erlangt. Heute arbeitet in der Hügel- und Bergzone rund die Hälfte der Futterbaubetriebe mit dem Traktor und etwas mehr als ein Drittel mit dem Transporter oder Selbstfahrladewagen. Die Hälfte dieser Betriebe verfügt über einen Selbstfahrladewagen, ein Ladegerät oder einen gezogenen Ladewagen. Die Mechanisierung brachte den meisten Hügel- und Bergbetrieben eine erhebliche Leistungssteigerung. Aus wirtschaftlicher Sicht ist die Hangarbeit nach wie vor teuer, doch kann der Einsatz moderner Maschinen auch im Hangbetrieb weitgehend wirtschaftlich gestaltet werden, wenn die Betriebsgrösse an die Leistungsfähigkeit der Maschinen angepasst wird.

Über das Ausmass der Hangbehinderung und der daraus entstehenden Erhöhung der Arbeitserledigungskosten bestehen recht unterschiedliche Auffas-

sungen. Der vorliegende Beitrag soll darauf eine Antwort geben. Es ist allerdings zu erwähnen, dass die Behinderung der Feldarbeiten nicht der einzige natürliche Nachteil der Bergbetriebe ist. Die kürzere Vegetationsdauer und die geringeren Futtererträge haben zur Folge, dass der Bergbauer mit höheren Kosten grössere Flächen bearbeiten muss als der Talbauer, um das Winterfutter für eine Grossviehseinheit zu ernten. In einzelnen Regionen bieten die Parzellierung, die Kupierung und die Wegverhältnisse weitere Schwierigkeiten für eine rationelle Mechanisierung.

2. Stand der Arbeitstechnik

In vielen Bergbetrieben ist heute ein Maschinenpark vorhanden, der für einzelne Arbeiten doppelspurig und für andere wieder lückenhaft ist. Dies röhrt davon her, dass in den vergangenen Jahren eine Unsicherheit bestand, welches Mechanisierungskonzept