



SEPARATOR

A BAUER Group company

Presseinformation

Voitsberg/Marktschorgast/Hannover, November 2013

AGRITECHNICA 2013:

Aus Gülle wird Einstreu

FAN forciert mit BRU-Konzept Kreislaufwirtschaft am Hof

Gülle ist nicht nur ein wertvoller Dünger – innovative Milchviehbetriebe gewinnen auch optimale Einstreu aus den unverdauten Futterresten in der Gülle ihrer Tiere. Das von der FAN Separator GmbH, einer Tochter des österreichischen Umwelttechnologieunternehmens Bauer, entwickelte BRU-Konzept (Bedding Recovery Unit) separiert, trocknet und hygienisiert unverdaute Rohfaser aus der Gülle. Es entsteht ein Kreislauf am Betrieb, der die Kosten senkt und zu optimalen Milchleistungen beiträgt.

FAN in Marktschorgast beheimatet, beschäftigt sich seit mehr als 25 Jahren mit Separationstechnik für die Landwirtschaft. Seit 2005 ist das BRU-Konzept im Praxiseinsatz. Mittlerweile arbeiten zahlreiche Anlagen erfolgreich in den USA, Russland, China und Ungarn zur höchsten Zufriedenheit ihrer Betreiber.

Ideale Einstreu

Eine Hochleistungskuh will gut gebettet sein. Die Wahl der richtigen Einstreu ist keineswegs trivial. Alle Materialien haben ihre Vor- und Nachteile: Stroh bringt unbekannte Keimbelastung mit sich und hohe Lagerkosten. Sand ist kaum saugfähig und führt zu hohem Verschleiß und damit verbunden hohen Betriebskosten. Holzspäne sind relativ teuer und nicht immer verfügbar. Allen gemeinsam ist, dass sämtliche Materialien, welche von außerhalb auf den Hof gebracht werden, wieder entsorgt werden müssen, was wiederum Kosten verursacht. Wer es sich leisten will, hat noch Liegematten zur Auswahl mit den bekannten Problemen. „BRU-Einstreumaterial soll alle Vorteile auf sich vereinen“, heißt es aus dem Hause FAN: „BRU ist günstig, täglich frisch verfügbar, gut saugfähig, hygienisch einwandfrei, konstant in der Qualität und es wird von den Kühen gerne angenommen.“

Das BRU-Konzept

Es lohnt sich, die Idee von BRU einmal genauer zu betrachten: BRU steht für Kreislaufwirtschaft und täglich frisches Einstreumaterial – direkt am Betrieb. Es wird kein zusätzlicher Lagerplatz benötigt und der Feststoffanteil in der Gülle sowie das Güllevolumen werden reduziert.

Vollautomatisch

Als erstes befördert eine Pumpe die Gülle vom Sammelbecken in den Pressschneckenseparator. Hier werden die groben unverdauten Futter-Faserstoffe von der Flüssigkeit getrennt und anschließend in einer 10 Meter langen Trommel über eine eigene patentierte Zuführung gefördert.

Kompost-Trocknung

Rund 10 bis 12 Stunden braucht das Material, um den Zylinder zu durchwandern. In dieser Zeit bearbeiten Mikroorganismen die Substanz. Durch aerobe Prozesse entstehen in der Trommel Temperaturen von 65 °C bis 75 °C. Damit wird die Substanz nicht nur trockener, sondern auch hygienisch einwandfrei. „Bei dem biologischen Hygienisierungsprozess handelt es sich um eine Art Schnellkompostierung“, erklärt der für den Vertrieb der Technik zuständige Direktor Heimo Wiesinger vom Mutterkonzern Bauer.

Keimfrei

Bei 65 °C bis 75 °C in der Trommel werden fast 100 Prozent der pathogenen Keime abgetötet, die bei Milchkühen Mastitis auslösen können. Entzündete Milchdrüsen sorgen regelmäßig für großen wirtschaftlichen Schaden auf Milchviehbetrieben. Frische, keimfreie Einstreu ist eine von vielen Voraussetzungen für hohe Milchleistungen.

Täglich frisch

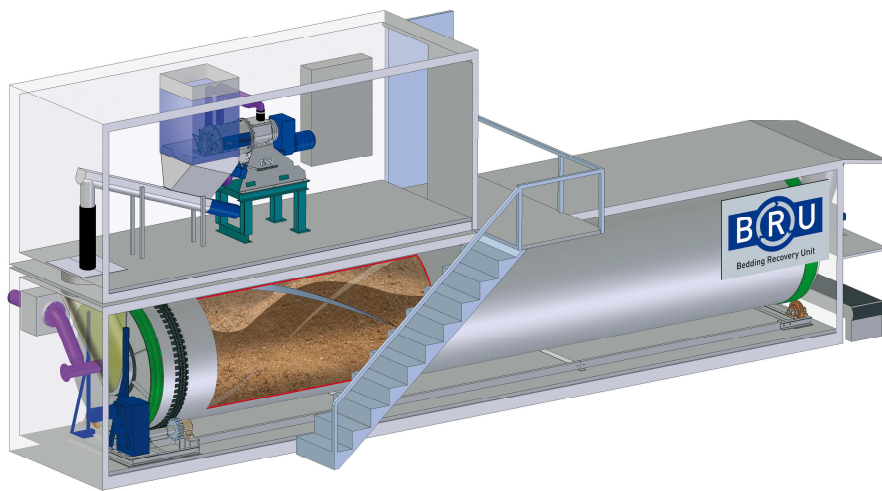
Der biologische Prozess in der Trommel wird mittels Temperaturmessung und Luftmengenstrom überwacht und geregelt. Am Austrag aus der BRU hat das Material einen Trockensubstanzgehalt von 40 bis 42 %. Über Fördereinrichtungen gelangt die Einstreu zum Zwischenlager – bis zu 48 m³ können täglich hergestellt werden. Somit können 2.000 Kühe komfortabel versorgt werden.

Die Vorteile von BRU zusammengefasst:

- + Trockene, saugfähige Einstreu
- + Täglich frisch verfügbar
- + Hygienisch einwandfrei
- + Keine Kosten für das Einstreumaterial
- + Deutlich weniger Lagerkosten

- + Reduzierte Gülleverarbeitungskosten
- + Einfache Handhabung
- + Konstante Qualität
- + Ökologischer Kreislauf
- + Hohe Akzeptanz und Wohlbefinden der Tiere führt zu gesteigerten Milchleistungen.

Besuchen Sie uns auf der Agritechnica von 10. bis 16. November 2013 in der
Halle 16 (Gülle) – Stand Nr. C 17!



Bildtext: FAN Bedding Recovery Unit

Downloadbereich für Presstexte und Fotos:

<http://www.melzer-pr.com/newsroom.htm> -> rechts „Bauer Group“

Kurzinformation zur Bauer Group:

Bereits seit ihrer Gründung im Jahr 1930 gilt das Hauptaugenmerk der Bauer Gruppe mit Hauptsitz in Voitsberg, Steiermark, der Bewässerungs- und Gülletechnik. Waren es anfangs Abwasser- und Güllepumpen so erlangte das Unternehmen schon 1947 mit der patentierten Bauer Hebelverschlusskupplung – benannt nach Firmengründer Rudolf Bauer – erstmals auch internationale Bedeutung in der Bewässerungstechnik. Heute entwickelt sich das Unternehmen zunehmend in Richtung Biotechnologie (z. B. Aufbereitung von landwirtschaftlichem Abwasser oder Biogas-Anlagen) und beschäftigt sich vornehmlich mit den drei Geschäftsbereichen: Beregnungsmanagement, Waste-Management sowie Energie-Management.

Bauer ist weltweiter Technologieführer bei Beregnungssystemen: Insgesamt werden über 2,5 Mio. Hektar weltweit beregnet. Weiterer Hauptumsatzträger bildet mit ca. 50 % des Gesamtumsatzes der Bereich Gülle und Umwelt. Die Bauer Group liefert heute in über 90 Länder der Welt. Mit etwa 530 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern weltweit konnte im Geschäftsjahr 2011/2012 ein Umsatz von 167 Millionen Euro erzielt werden. Die Exportquote liegt bei 90 Prozent. Die Hauptmärkte sind Deutschland, Frankreich, der CEE-Raum, China, USA, Südamerika und Australien.

Insgesamt gehören zur Bauer Gruppe derzeit 17 Firmen weltweit.

Die Produktpalette

- *Verschiedene Beregnungssysteme*
 - *vollautomatische Pivot- und Linearsysteme wie Centerstar, Centerliner, Linestar*
 - *Beregnungsmaschinen wie z.B. Rainstar, Duostar, Rainboy oder ProRain*
 - *Klassische Beregnung wie Rohrsysteme und Solid Set-Anlagen*
- *Gülletransport (Güllefüßer)*
- *Innovative Güllaufbereitung wie Mixen, Pumpen, Separieren, Kompostieren und Ausbringen*
- *Rohre- und Formstücke*
- *Abwasserreinigung und Separationstechnik für die Lebensmittel- und Papierindustrie*
- *Komponenten für Biogas-Anlagen*
- *BRU Bedding Recovery Unit*

Internet Services

- *Konfiguration aller Maschinen über Internet möglich*
- *Bestellung aller Ersatzteile über Internet möglich*

Weitere Informationen: www.bauer-at.com und www.fan-separator.de

Pressekontakt:

Pressestelle Bauer Group, c/o Melzer PR Group, 1010 Wien, Tel.: +43/1/526 89 08-0,
E-Mail: office@melzer-pr.com, Web: www.melzer-pr.com