



BAUER Group

FOR A GREEN WORLD

Presseinformation

Voitsberg, 12. Feb. 2009

Aus Gülle wird Einstreu

Bauer, Voitsberg, 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.

Das Bauer-Tochterunternehmen FAN-Separator im norddeutschen Herzfeld/Lippetal beschäftigt sich seit mehr als 20 Jahren mit Separationstechnik für die Landwirtschaft. Seit 2005 ist das BRU-Konzept im Praxiseinsatz. Mittlerweile arbeiten zahlreiche Anlagen erfolgreich in den USA und Russland 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.

„BRU-Einstreumaterial soll alle Vorteile auf sich vereinen“, heißt es aus dem Hause Bauer: „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 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 über 65 °C. Damit wird die Substanz nicht nur trocken, sondern auch hygienisch einwandfrei.

Keimfrei

Bei 65 °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. Nach der Trocknung hat das Material einen Trockensubstanzgehalt von 40 bis 42 %. Über Förderschnecken gelangt die Einstreu zum Zwischenlager – bis zu 25 m³ können täglich hergestellt 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.
-

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 Güllerpumpen 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 wie z. B. Abwasserreinigung oder Biogas-Anlagen.

Bauer ist weltweiter Technologieführer bei Beregnungssystemen: Alleine mit dem „Flaggschiff“, der Beregnungsmaschine Rainstar, werden weltweit über 800.000 ha beregnet. Weiterer Hauptumsatzträger bildet mit ca. 50% des Gesamtumsatzes der Bereich Gülle und Umwelt. Die Bauer Group liefert heute in über 80 Länder der Welt. Mit etwa 500 Mitarbeitern wurden im Geschäftsjahr 2007/2008 rund 145 Millionen Euro Umsatz erzielt. Die Exportquote liegt über 93 Prozent. Die Hauptmärkte sind Deutschland, Frankreich, der CEE-Raum, China, USA, Südamerika und Australien.

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 Formstück*
- ◆ *Abwasserreinigung und Separationstechnik für die Lebensmittel- und Papierindustrie*
- ◆ *Biogas-Anlagen*
- ◆ *BRU Bedding Recovery Unit*

BRU

Die neueste Produktinnovation ist die vollautomatische Anlage BRU (Bedding Recovery Unit), welche hochwertiges Einstreumaterial aus den unverdauten Nahrungsrückständen in der Gülle produziert. Diese Anlage ist nicht nur extrem umweltschonend (CO2 Reduktion), sondern auch überaus wirtschaftlich und fördert das biologische Gleichgewicht auf der Farm.

MONOSTAR

Der Monostar vereint die Vorteile bisheriger Systeme – von Trommelmaschinen und Linearanlagen: Er benötigt wenig Pumpendruck, ist aber gleichzeitig flexibel in der Anwendung und sehr energiesparend.

Gedacht ist der Monostar für mittelgroße Betriebe für den Einsatz auf Flächen von 10 bis 50 ha. Die bodennahe Wasserausbringung garantiert eine bis zu 90%ige Effizienz in der Beregnung. Außerdem arbeitet der Monostar durch geringe Tropfenenergie sehr pflanzenschonend. Damit entspricht das Produkt voll und ganz der Bauer-Philosophie des ökologisch hochwertigen und verantwortungsvollen Umgangs mit der Natur.

Eigentumsverhältnisse

Seit einem Management-Buy-Out (MBO) im Jahr 2003 befindet sich die Röhren- und Pumpenwerk GmbH Bauer im Besitz von Geschäftsführer Otto Roiss, den Prokuristen Heimo Wiesinger und Andreas Schitter sowie einem Finanzinvestor. Insgesamt gehören zur Bauer Gruppe derzeit 20 Firmen weltweit.

Weitere Informationen: www.bauer-at.com

Pressekontakt:

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