

Pressemitteilung

Börger bringt neue Förder- und Separationstechnik für Tierwohlställe auf den Markt

Mehr Tierwohl, neue Haltungsformen und verschärfte gesetzliche Anforderungen verändern die Stallkonzepte in der Kuh-, Schweine- und Bullenhaltung. Flache Keller mit Kotschiebersystemen bis hin zu Kot-Harn-Trennung setzen sich zunehmend durch. Das Problem dabei: Die Konsistenz der Gülle schwankt stark, ist häufig weder pump- noch stapelbar und stellt Landwirte vor neue Herausforderungen. Börger reagiert darauf mit einer neu entwickelten Förder- und Separationstechnik, die eine zuverlässige, vollautomatische Entmischung moderner Tierwohlställe ermöglicht.

Aufgrund von Anforderungen von Tierwohlprogrammen oder teuren Leckageerkennungsvorgaben für Tiefkeller entscheiden sich immer mehr Landwirte für flache Keller mit Kotschiebersystemen bis hin zu Kot-Harn-Trennung. Einstreu, Tieralter, Witterung und Haltungsbedingungen beeinflussen dabei den Feststoffgehalt und die Konsistenz der Gülle.

Oftmals das Dilemma: Die Gülle ist zu fest für konventionelle Behälter und Ausbringung, aber zu flüssig für Mistplatte und Transport. Standardlösungen mit Separatoren setzen auf Pumpenbeschickung. Dafür muss die Gülle zunächst fließfähig gemacht werden, was mit hohem Energie- und Technikaufwand verbunden ist. Gerade bei kleineren Jahresmengen oder Stallneubauten rechnet sich dieser Ansatz oft nicht. Hier hat Börger eine Lösung entwickelt.

Die neue Börger Förder- und Separationstechnik setzt direkt nach dem Kotschieber an. Die Gülle wird unmittelbar aus der Vorgrube aufgenommen und weitertransportiert, ohne aufwendiges Durchmischen oder Verdünnen. Kot und Harn müssen nicht erneut vermischt werden. Die Gülle

wird in der Konsistenz gefördert, in der sie anfällt – unabhängig von Wetter, Tieralter oder Einstreumaterial. Das reduziert Technikbedarf und Energieeinsatz und trägt zur Emissionsminderung bei. „Unser Ziel war eine sinnvolle Lösung, die den realen Bedingungen in Tierwohlställen gerecht wird. Die direkte Aufnahme aus der Vorgrube macht den Prozess deutlich effizienter“, erklärt Markus Einck-Roßkamp, Vertriebsleiter Agrar-Tec bei Börger.

Die Fördertechnik transportiert die Gülle in den speziell für diese Anwendung konstruierten Bioselect mit offenem Trichter. Dort wird die Restflüssigkeit aus dem Feststoff abgepresst. Die feste und flüssige Phase können anschließend getrennt gelagert und bedarfsgerecht weiterverwendet werden, etwa zur Düngung oder zur Biogasproduktion.

Das Filtrat ist frei von langen Fasern und Fremdkörpern. Das erleichtert die Ausbringung und verhindert Störungen in nachgeschalteten Techniken wie Pumpen oder Ausbringgeräten. Bei der Lagerung entstehen keine Schwimmschichten, der Rühraufwand im Behälter sinkt deutlich. Durch die Verarbeitung direkt nach dem Kotschieber bleibt die Gülle „frisch“. Der Eintrag der „frisch“ separierten festen Phase in eine Biogasanlage kann die Energieausbeute um bis zu 50 Prozent erhöhen. Insbesondere in der Schweinehaltung wird die Biogasnutzung damit wirtschaftlich interessanter.

Das System arbeitet vollautomatisch und funktionssicher und lässt sich platzsparend in bestehende Stallkonzepte integrieren. Es eignet sich sowohl für Neubauten als auch zur Nachrüstung in Kuh-, Schweine- und Bullenhaltungen mit flachen Kellern und Kot-Harn-Trennung.

Mit der neuen Förder- und Separationstechnik bietet Börger Betrieben eine praxisnahe Lösung für die Entmistung moderner Tierwohlställe – mit Fokus auf Wirtschaftlichkeit, Emissionsminderung und effiziente Güllennutzung.

Auf der EUROTIER / ENERGY DECENTRAL finden Sie uns in Halle 27 Stand A32.



Mehr unter: www.boerger.de

Pressekontakt bei Börger:

Mike Eiting
Börger GmbH
Leiter Marketing und Kommunikation
Benningsweg 24
46325 Borken-Weseke
Tel.: +49 (0) 28 62 / 91 03-165
mei@boerger.de
www.boerger.de