

Presseinformation

Die Zukunft der Kreislaufwirtschaft mit dem Sepofarm Modul

Viele landwirtschaftliche Betriebe haben Probleme mit dem richtigen Nährstoffmanagement. Die Stickstoff- und Phosphor-Bilanz geht oftmals nicht auf, da von beidem nicht zu viel auf die Flächen ausgebracht werden darf. Zudem gehen durch Ammoniak-Emissionen Nährstoffe verloren, wenn keine bodennahe Ausbringung möglich ist. Durch die Separationsvariante „**Sepofarm Modul**“ ist es den landwirtschaftlichen Betrieben in einem Kooperationsmodell möglich eine Kreislaufwirtschaft zu generieren, bei welcher alle Beteiligten ihren Nutzen ziehen können. Dies war bis dato nicht in diesem Ausmaß möglich, da die Separatoren meist an einem Ort fest verankert waren und sich der Transport des Gärrestes ohne einen dafür vorgesehenen Container als schwierig erwiesen hat. Das neue Kreislaufmodell mit dem „**Sepofarm Modul**“ sieht wie folgt aus:

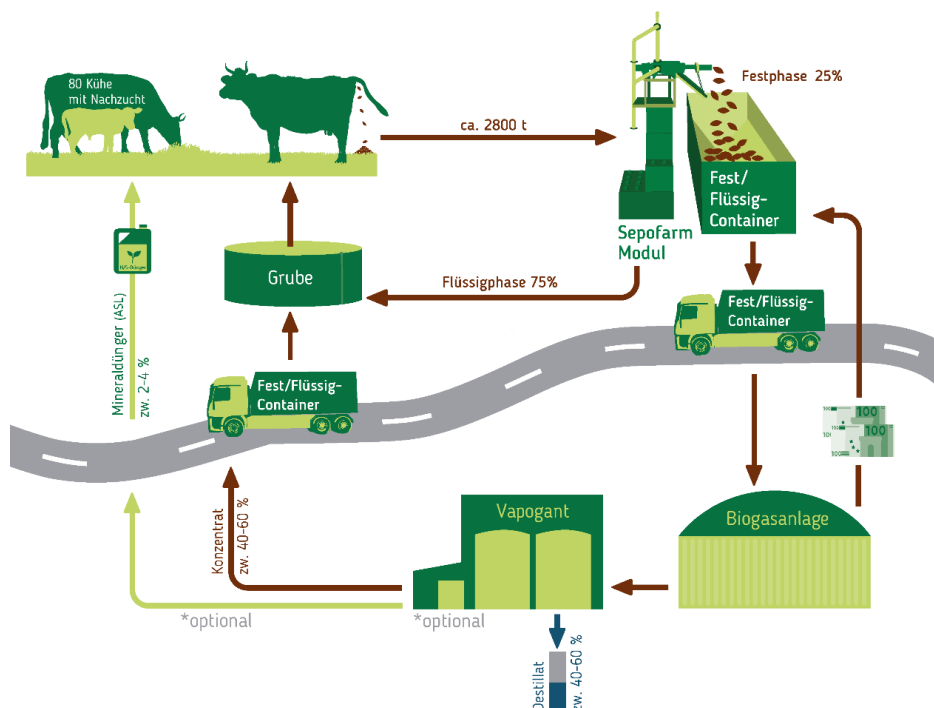


Abbildung 1: Kreislaufwirtschaft mit dem modularen Separator „**Sepofarm Modul**“ (bestehend aus Separator sowie Fest/Flüssig Container)

Die Gülle, welche bei der Viehhaltung anfällt, wird in einem ersten Schritt in den Separator „Sepogant“ gepumpt. Hier wird der Feststoff (ca. 15–25 %) von dem flüssigen Anteil (ca. 75–85 %) in der Gülle getrennt. Die Flüssigphase wird in die Grube geleitet und der Feststoff kann unter Einsatz eines für diesen Zweck speziell entwickelten Fest/Flüssig Containers einfach an einen anderen Ort transportiert werden. Somit ist es möglich den festen Anteil zu einer Biogasanlage zu bringen und parallel besteht die Möglichkeit als Rücktransport festes oder flüssiges Substrat zurück zu nehmen.

Nach dem Gärprozess in der Biogasanlage wird die Gülle nochmals separiert. Der Dünnschlamm kann dann zum Beispiel in die Gärrestverdampfung „Vapogant“ gepumpt werden, in welcher er dann eingedickt wird.

Während der Verdampfung in der Gärrestverdampfung „Vapogant“ entstehen drei Endprodukte: Wasser bzw. Destillat, welches vernebelt oder eingeleitet werden kann, eingedicktes Konzentrat, in welchem nahezu kein Ammoniumstickstoff mehr enthalten ist, und eine Ammoniumsulfatlösung (ASL), welches als Mineraldünger wieder auf die Felder ausgebracht werden kann. Das eingedickte Konzentrat wird dann entweder in das Gärrestlager der Biogasanlage oder in die Grube des Landwirtes transportiert und in einem weiteren Schritt auf die Felder ausgebracht. Dieser Kreislauf, in welchem der „Vapogant“ mit eingebettet ist, stellt sicher, dass stets Dünger zur Verfügung steht, mit welchem

Abdruck frei.

Biogastechnik Süd GmbH
Tel.: +49 7562 97085 40
www.biogastechnik-sued.de

Beleg erbeten.

Am Schäferhof 2
Fax: +49 7562 97085 50
Weiteres Bildmaterial (300 dpi) auf Anfrage

Bilder, Muster, Interviews, Infos:

88316 Isny im Allgäu
marketing@biogastechnik-sued.de

effizient gedüngt werden kann. Vor allem durch den modularen Separator „Sepofarm Modul“, welcher aus einem Separator sowie einem leicht transportierbaren Container (Hakenlift) besteht, ist es für den Landwirt möglich die Gülle ohne große Lagerungszeiten zeitnah auf seinem Hof zu verarbeiten und den frischen Feststoff in einer Biogasanlage zu nutzen.

Zudem ist der **Sepofarm Modul** aufgrund seiner Aufstellweise auf Betonklötzen sehr flexibel. So kann er an verschiedenen Standorten sofort aufgestellt und eingesetzt werden.



Abbildung 2: **Sepofarm Modul** (Nähere Informationen hierzu auf <https://www.biogastechnik-sued.de/index.php?Pressschneckenseparator-Sepofarm-Modul>)

Die Verbindung aus dem modularen Separator „**Sepofarm Modul**“ und der Gärrestverdampfung „Vapogant“ lässt ein optimales Nährstoffmanagement sowie eine effiziente Düngestrategie für eine gesamte Region zu. Zudem kann man den anfallenden Stickstoff nutzbringend einsetzen und das Transport- sowie Lagervolumen durch die Gärproduktveredelung reduzieren. Dies hat zur Folge, dass geringere Investitionen für Gärproduktlager anfallen.

Durch diesen ganzheitlichen Kreislauf ist es möglich ein hohes Maß des vorhandenen Methanpotentials zu nutzen und Ammoniakemissionen stark zu reduzieren. Dies gelingt durch die vorangehende Separation der Gülle, bevor der Feststoff in die bisher bestehenden Biogasanlagen als Substratersatz für Mais oder Gras gebracht wird. In manchen Gebieten kann so die Flächenknappheit zwischen Vieh, Ackerbaubetrieben und Biogasanlagenbetreibern entschärft werden. Für die kleineren (Bio-) Betriebe ist dies zudem eine Lösung, um den zukünftigen Dünge- und Umweltauforderungen standzuhalten.

Die landwirtschaftlichen Betriebe können somit zusammengefasst durch die Separation ihren Nutzen steigern sowie ihr Lager reduzieren und so Flächen einsparen. Zudem kann die flüssige Phase des Gärrestes optimiert und bodennah ausgebracht werden. Durch die Abgabe des Feststoffes, welcher ca. 20-30 % des Phosphors enthält, wird die Nährstoffproblematik ebenso gelöst. Der Biogasanlagenbetreiber kann im Gegenzug durch die Aufnahme des abgepressten Feststoffes (Mist) Mais sowie NawaRo in der Biogasanlage ersetzen. Diesen muss er so nicht anbauen und kann Flächen sowie Emissionen einsparen. Zudem hat er mit diesem Modell eine größere Auswahl an möglichen Kooperationspartnern. Schlussendlich profitieren beide Parteien und es entsteht eine Win-Win-Situation.

Abdruck frei.

Biogastechnik Süd GmbH
Tel.: +49 7562 97085 40
www.biogastechnik-sued.de

Beleg erbeten.

Am Schäferhof 2
Fax: +49 7562 97085 50
Weiteres Bildmaterial (300 dpi) auf Anfrage

Bilder, Muster, Interviews, Infos:

88316 Isny im Allgäu
marketing@biogastechnik-sued.de



Abbildung 3: **Sepofarm Modul** im Einsatz



Abbildung 4: Speziell entwickelter Fest/Flüssig Container für den Transport



Abbildung 5: Gülleseparatör – Aus Gülle Geld machen! Gülle separieren und Maissilage ersetzen | Gülleseparation