



ÜBERSICHT

Vorteile von separierten Güllefeststoffen als Einstreu

- Das Material kann völlig unabhängig auf dem eigenen Betrieb produziert werden. So wird kein Fremdmaterial in den Stall gebracht. Dies ist aus hygienischer Sicht vorteilhaft.
- Da jede Kuh täglich Kot und Urin abgibt, wird Gülle in den Betrieben nicht knapp werden. Die Weiterverarbeitung zu Feststoffen stellt sicher, dass jederzeit ausreichend Material zum Einstreuen vorhanden ist und dabei nicht gespart werden muss. Somit ist eine weiche und verformbare Liegefläche stets gegeben und der Kostenfaktor für den Landwirt vergleichsweise gering, da er zum Einstreuen weniger bis gar keine Zukaufmaterialien wie etwa Stroh oder Sand, benötigt.
- Gut gefüllte, weiche und trockene Liegeboxen wirken sich positiv auf das Liegeverhalten der Kuh aus und somit auch auf die Milchproduktion.
- Werden regelmäßig dünne Schichten des Materials in die Boxen gestreut, trocknen die Feststoffe erfahrungsgemäß zügig ab. Diese Nachtrocknung sollte in jedem Fall stattfinden können. Voraussetzung dafür ist eine gute Luftführung im Stall.
- Durch die Separation werden bis zu 20 % an Lagerfläche für die Gülle eingespart. Dies entlastet, wie bereits erwähnt, die Güllesilos und Lagerkapazitäten.
- Die Dünngülle ist zudem leichter auszubringen, weil sie flüssiger ist. Das führt zu weniger Verstopfungen und ist vor allem in der bodennahen Ausbringung mit dem Schleppschauch von Bedeutung. Sie sickert leichter zu den Wurzeln der Pflanzen und es bleiben mehr Nährstoffe im Boden erhalten, da weniger Verdunstung stattfindet. So ergibt sich eine höhere Düngerwirkung. Zudem ist der Rühraufwand geringer, da Dünngülle flüssiger ist als Rohgülle.
- Das Einstreuen von separierten Feststoffen kann zudem gut mechanisiert werden, z. B. mithilfe einer Einstreuschaufel, ein arbeitswirtschaftlich wichtiger Aspekt.
- Außerdem bleiben die Beine und Euter der Kühe sauber, denn das Material wird mit der Zeit kompakt, aber nicht hart. So lassen sich Verschmutzungen aus den Boxen leicht entfernen.
- Es gibt Praxisberichte von Betrieben, bei denen die Feststoffe nach der Separation mit Kalk gemischt und einsiliert wurden. Dies bietet sich vor allem an, wenn Maschinen zur Separation überbetrieblich genutzt werden und nicht ständig für den Betrieb verfügbar sind.