



BAUER Group

FOR A GREEN WORLD

Presseinformation

Voitsberg, 2. April 2012

Bauer - wichtiger Partner bei Biogasanlagen

Verarbeitungsqualität und Leistungsfähigkeit zeichnen Komponenten der Bauer Group aus

Biogas ist der Treibstoff für den Weg in eine grüne Energiezukunft. Mit dieser ökologischen Gewinnung von Energie kann es gelingen, die Wende hin zu einer nachhaltigen Nutzung der Ressourcen der Erde zu erreichen. Die nötige Hardware dazu liefert die Firma Bauer aus Voitsberg in der Steiermark: Ihre Komponenten für Biogas-Anlagen sorgen für einen reibungslosen und effizienten Ablauf der Gewinnung von Strom und Wärme.

„Die Qualität der Details macht den Erfolg eines gesamten Systems aus“, erklärt der Vertriebsdirektor der Bauer-Gruppe, Heimo Wiesinger. Falle ein einzelner Teil aus, könne die gesamte Biogasproduktion zum Stillstand kommen. „Um dies zu vermeiden, rate ich dazu, sämtliche Komponenten aus einer Hand zu beziehen, um perfekt aufeinander abgestimmte Teile zur Verfügung zu haben“, so Wiesinger. Die Unternehmensgruppe Bauer bietet Lösungen für alle Prozessschritte vom Substrat-Management bis zur Verwertung der Rückstände an. Anlagenbetriebe können damit auf eine Komplettausstattung von einem Partner mit jahrzehntelanger Erfahrung zurückgreifen.

Kundenspezifische Lösungen innerhalb der Gruppe

So bietet die zur Bauer-Gruppe gehörende Firma Eckart mit ihren BioDos-Beschickungsautomaten optimale kundenspezifische Lösungen für die zusätzliche Beimengung von Feststoffen wie Mais, Gras oder Bioabfall in den Fermenter an. Aus einer speziell beschichteten Grundmulde in einer Größe von 10 bis 120 m² werden die Kofermente manuell oder vollautomatisch weiter befördert. Ein von Eckart entwickeltes Planetengetriebe mit hohem Wirkungsgrad garantiert geringen Stromverbrauch auch bei gleichzeitig hohem Drehmoment falls erforderlich. Höchste Laufsicherheit trotz auch härtesten Herausforderungen wie etwa in kalten Wintertagen. „Die Firma Eckart befasst sich seit 20

Jahren mit der Beschickung von Biogasanlagen und greift daher auf eine immense Erfahrung im Bau solcher Behälter zurück“, so Wiesinger.

Tauchmotorrührwerk: höchste Effizienzklasse und niedrigster Stromverbrauch

Wesentlich für eine gute Ausbeute an Biogas ist für viele Betreiber ein möglichst homogenes Gemisch in der Anlage. Mit der enormen Rührkraft des Tauchmotorrührwerks MSXH von Bauer können dickflüssige Medien wie Gülle oder Maissilage optimal vermengt werden. Die einfache Verstellbarkeit erlaubt sowohl ein horizontales als auch ein vertikales Arbeiten sowie ein Heben und Senken des Rührwerks. Bauer hat mit seinem Produkt das Rührwerk mit der höchsten Effizienzklasse und dem niedrigsten Stromverbrauch im Sortiment. Erreicht wird dieser extrem hohe Wirkungsgrad durch ein spezielles Planetengetriebe. Groß wird bei Bauer auch die Sicherheit geschrieben: Sonden warnen vor Leckagen mit unerwünschten Einflüssen auf die Biologie des Fermenters. Selbstverständlich ist im Umgang mit Biogas der Explosionsschutz.

Exzentrerschneckenpumpen: innovative Bauweise ermöglicht maximale Leistung

Besonders harte Arbeitsbedingungen kommen auf die Pumpen im und um den Fermenter zu. Sie müssen mit Medien unterschiedlichster Konsistenz fertig werden und dabei konstant die gewünschte Leistung erbringen. Speziell auf den Einsatz im Biogasbereich abgestimmt ist dabei die neue Exzentrerschneckenpumpen-Generation Helix von BSA. Deren Leichtlauf-Hohlrotor wird in einem einzigartigen Spezialverfahren im Haus hergestellt und ist absolut bruchfest. Durch die innovative und robuste Bauweise werden außergewöhnliche Leistungen von 5,5 bis 11 kW, maximale Förderhöhen von 30 bis 60 Metern und 15 bis 60 m³/h Förderleistung bei gleichzeitig verlängerter Lebensdauer möglich.

Weitere Verwertung wichtig

Auch nach der Austragung des Mediums aus dem Fermenter ist Bauer für viele Biogasanlagen-Betreiber ein idealer Partner: Zur Homogenisierung im Endlager kommen Tauchmotorpumpen wie die Bauer/FAN CSPH zum Einsatz. Heimo Wiesinger erklärt: „Wir haben hier ein neues Schneidwerk eingebaut, das verstellbar und einfach zu tauschen ist.“ Die Verwendung von hochwertigem Chromstahl verlängert die Lebensdauer erheblich und senkt die Betriebskosten. Mit Separatoren von Bauer und FAN können die Reststoffe auf ihren optimalen Trockensubstanzgehalt gebracht werden. Dank des hohen Durchsatzes werden dabei rasch sehr gute Ergebnisse erzielt. Das separierte Material kann anschließend als Rohstoff für Blumenerde verkauft oder etwa als hochwertiges Einstreumaterial in der Tierhaltung verwendet werden und bringt dadurch dem Anlagenbetreiber eine Verbesserung des Deckungsbeitrages. Auch bei der Verwertung der Biogasgülle kommen Produkte aus dem Hause Bauer zum Einsatz: Der Polyestertankwagen mit einem Tankvolumen von

10.500 bis 24.000 Liter glänzt mit schlagkräftiger Ausbringung bei gleichzeitiger Bodenschonung dank seines geringen Eigengewichts. „Die Biogaskomponenten der Bauer-Unternehmensgruppe ermöglichen Profis eine hohe Arbeitsqualität und Wirtschaftlichkeit“, verdeutlicht Wiesinger.

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 (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 1,5 Mio. Hektar weltweit beregnet. Weiterer Hauptumsatzträger bildet mit ca. 50 % des Gesamtumsatzes der Bereich Gülle und Umwelt. Die Bauer Group liefert heute in über 80 Länder der Welt. Mit etwa 500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter weltweit konnte im Geschäftsjahr 2010/2011 ein Umsatz von 179 Millionen Euro erzielt werden. Die Exportquote liegt bei 95 Prozent. Die Hauptmärkte sind Deutschland, Frankreich, der CEE-Raum, China, USA, Südamerika und Australien.

Insgesamt gehören zur Bauer Gruppe derzeit 20 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 Gülleaufbereitung wie Mixen, Pumpen, Separieren, Kompostieren und Ausbringen*
- ◆ *Rohre- und Formstücke*
- ◆ *Abwasserreinigung und Separationstechnik für die Lebensmittel- und Papierindustrie*
- ◆ *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

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