

De familie Hanenberg uit het Brabantse Oss is zich met 250 melkkoeien, 230 stuks jongvee en 42 hectare grond bewust van het mestoverschot op hun bedrijf. Een oplossing kwam afgelopen jaar: de aanschaf van een mestverwerkingsmachine. "In plaats van een afvalproduct is mest bij ons een gewild product", aldus **Joris Hanenberg (31).**

"Mest is op ons bedrijf een gewild product"

Tekst en beeld: Ellen van den Manacker

Bedrijfsopvolgers

Joris wist al vrij jong dat hij het melkveebedrijf van zijn ouders wilde overnemen. In 2011 besloot zijn jongere broer Teun ook in maatschap te treden. Joris: "De verantwoordelijkheid om zo'n bedrijf te runnen was best een last op mijn schouders. Dat mijn broer besloot ook in maatschap te treden, was voor mij een welkome aanvulling. Nu delen we samen de verantwoordelijkheid."

Groeistrategie

"Vanaf het moment dat Teun in de maatschap kwam, zijn we ons gaan focussen op een groei-strategie. We wilden toe naar een bedrijf waar twee gezinnen van kunnen leven", vertelt Joris. "Wij liepen er onder andere tegenaan dat het bedrijf flink was gegroeid, maar we nooit extra land hebben aangekocht. Daardoor zijn wij heel afhankelijk van fluctuerende markten, zoals: voer, mest, boxstrooisel en de melkprijs. Om constant te draaien wilden we een aantal van die fluctuaties beperken. Mestverwerking was daar een goede insteek voor", legt Joris uit.

Kijken in Amerika

"Een mestverwerkingsinstallatie klonk interessant voor ons bedrijf. Een oud-studiegenoot bracht mij in contact met VT Products, de importeur van mestverwerkingsmachines", vertelt Joris. "In januari 2012 ben ik samen met mijn vader naar Amerika gegaan. Daar hebben we acht mestverwerkingsinstallaties bekeken." In Amerika worden de mestverwerkingsmachines voor boxstrooisel gebruikt, maar de familie Hanenberg wilde er meer uit halen: "Wij

Bedrijfsgegevens

Melkveebedrijf Hanenberg
Oss
250 koeien
230 stuks jongvee
13 hectare maisland
29 hectare grasland



hebben gekeken naar de mogelijkheid om een toegevoegde waarde op de Nederlandse mestmarkt te creëren, bijvoorbeeld door de afzet van kiemvrij boxstrooisel of een exportwaardige meststof. Dat bespaart ons jaarlijks veel geld op strooisel en op de mestafzet."

De aanschaf

"We hadden berekend dat we de machine in acht jaar terug zouden kunnen verdienen door alleen het boxstrooisel eruit te winnen", vertelt Joris. Ondanks dat de familie Hanenberg de eerste was in Nederland die een mestverwerkingsinstallatie zou plaatsen, besloten ze, met hulp van de subsidie 'Samenwerking bij nieuwe innovaties' van het ministerie van Economische Zaken, toch zo'n installatie aan te schaffen. "In oktober 2012 zijn we er definitief mee gaan werken", vertelt Joris.

Tegenvallend bacteriedodend proces

"De machine werkt vrijwel naar wens. Het is ons alleen nog niet gelukt om een temperatuur van 70 graden in de vergister te halen. Een

temperatuur van 70 graden gedurende een uur doodt aanwezige bacteriën als salmonella, E. coli en listeria en dat is de eis voor de export", legt Joris uit. "We hebben gekozen om het proces te valideren en eigen parameters te ontwikkelen. Zo heeft een temperatuur van 65 graden gedurende vier uur dezelfde bac-

Joris Hanenberg
31 jaar
Melkveehouder
Lid van AJK Oss

“Door alleen het boxstrooisel uit de mest te winnen, verdienen we de machine in acht jaar terug”

wordt die niet groter en ook niet kleiner”, vertelt Joris. “Met het overige deel van de dikke fractie bemesten we ons eigen land en we voeren het af als boxstrooisel en mestkorrels.”

Dunne fractie

De dunne fractie wordt uitgereden over het eigen land van de familie Hanenberg. Ze hebben daar echter nog andere plannen voor. Joris: “De dunne fractie wordt nu als drijfmest berekend. Als wij de dunne fractie kunnen splitsen in loosbaar water en een kunstmestvervangend concentraat, kunnen we meer van onze eigen mest op eigen bodem gebruiken.” Tot op heden vindt de familie Hanenberg de technieken nog in de kinderschoenen staan. “We gaan dat pas oppakken als er bewezen technieken zijn.”

Mestbeleid

“Ik denk zeker dat mestverwerking een oplossing is voor het mestoverschot. Hierdoor krijgen we de mogelijkheid om de mest te scheiden en gedurende het seizoen de juiste fracties aan te wenden waardoor de nutriënten veel beter benut kunnen worden dan vroeger”, aldus Joris. “Het nieuwe beleid zal wel meer rekening moeten houden met mestverwerking dan het huidige beleid. Wij willen graag zien dat het concentraat uit de dunne fractie als kunstmestvervanger wordt aangemerkt”, vertelt Joris. Een andere grote belemmering vindt Joris dat de dunne fractie in het huidige beleid met een werkingscoëfficiënt van 80% wordt aangeslagen, terwijl drijfmest berekend wordt met een werkingscoëfficiënt van 60%. “Wij zien dat er zoveel verschillende scheidingstechnieken zijn, dat elke techniek zijn eigen werkingscoëfficiënt heeft. Op ons bedrijf zitten we ongeveer op 65%. De overheid moet meer maatwerk mogelijk maken.”

Toekomst

Als het melkquotum er in 2015 af gaat, wil Hanenberg groeien met het bedrijf: “We hebben plek voor 420 melkkoeien en 210 stuks jongvee. De opzet is om dat volledig vanuit eigen aanvoer te realiseren. Als alles zo door blijft lopen, zitten we in 2014 aan 400 koeien”, vertelt Joris. ◀

teriedodende werking als één uur 70 graden. Om te garanderen dat we deze temperaturen bereiken gedurende de aangegeven tijd, moeten we tijdens de compostering continu de temperatuur meten. Als het lukt om de nieuwe meststof te exporteren, halveren onze mestafzetkosten”, aldus Joris.

Dikke fractie

De dikke fractie gebruikt de familie Hanenberg onder andere voor het strooisel in de boxen. “Dat is een interne kringloop. Alles wat in de box wordt gestrooid, valt uiteindelijk weer in de mesttank. Het is een soort voorraadbuffer. Als die eenmaal is opgebouwd,