

PN: **045.23**
Bauherr: **KB-Agrar GbR**
Projekt: **Neubau Junghennenaufzuchtstall**

Sachbearbeiter: Herr Kellner
Durchwahl: 05250 / 9790-0
Delbrück, den 08.09.2025

Anlagen und Betriebsbeschreibung

Übersicht:

1. Allgemeine Beschreibung
2. Art und Umfang der Aufstallung
3. Fütterung
4. Einsatzstoffe, Produkte, Abfälle und Abwasser
5. Beschreibung und Verbleib der Reststoffe
6. Lüftungsanlage und Abluftreinigungsanlage
7. Tierschutz

1. Allgemeine Beschreibung

Die KB-Agrar GbR beantragt den Neubau eines Junghennenaufzuchtstalles mit 80.200 Tierplätzen auf dem Grundstück Heierweg in 33129 Delbrück-Ostenland, Gemarkung Ostenland, Flur 20, Flurstück aus 25.

Die im Antrag beschriebene Anlage dient der Aufzucht von Junghennen in Volierenhaltung (Natura-Primus Aufzuchtvoliere, Fa. Big Dutchman).

Die Verfahrensschritte eines Prozesses (Belegungsdauer und Servicezeit, Dauer ca. 20-21 Wochen) lassen sich wie folgt unterteilen:

1. Einstallen
Die Eintagsküken werden mit einem Lebendgewicht von ca. 60 Gramm angeliefert und mittels Transportkisten in die Ställe gebracht.
2. Eingewöhnungsphase
Die Gewöhnungsphase nach dem Einstallen beträgt ca. 4 Wochen.
3. Aufzuchtphase
Die Aufzuchtphase dauert ca. 13 Wochen, in der Tiere ein durchschnittliches Gewicht von 1,4 kg erreichen.
4. Ausstallen
Die Tiere werden in Transportcontainer geladen und mittels LKW zu einem Legebetrieb gebracht.
5. Reinigungsphase
Die Reinigung der Ställe vom Kot erfolgt kontinuierlich durch das Kotband. Nach dem kompletten Ausstallen wird der Einstreu aus den Ställen entfernt und der Stall besenrein gereinigt. Anschließend wird mit dem Dampfstrahler Nassgereinigt.

Danach wird der Stall im Nebelungsverfahren desinfiziert. Nach dem Trocknen wird dann im Anschluss neue Einstreu (Hobelspäne) im Stall aufgebracht und der Stall neu belegt. Die Reinigungsphase beträgt ca. 2 Wochen.

Es sollen 2,5 Durchgänge je Jahr erfolgen

2. Art und Umfang der Aufstallung

Betriebseinheit 1 80.200 Junghennen
 Aufzuchtvolieren Natura-Primus (Fa. Big Dutchman)
 5 x 41 Einheiten mit ca. 391-392 Tieren auf 3 Ebenen

3. Fütterung

Die eingesetzten Futtermittel werden in zwei Futtersilos am Stall gelagert (vgl. Darstellung Lageplan). Der Transport des Futters erfolgt über eine Fütterungsanlage vom Silo über einen Futterdosierer zur Futtertransportkette in den Volieren.

In den ersten 10 Wochen der Belegung wird sog. Kükenaufzuchtfutter eingesetzt bis die Tiere das Durchschnittsgewicht von ca. 0,9 kg erreicht haben. Im Anschluss wird sog. Junghennenaufzuchtfutter (Mehl bestehend aus Mais, Gerste, Hafer, Triticale und Eiweiß) verwendet.

Die Trinkwasserversorgung erfolgt über ausreichende Getränkepipel in den offenen Volieren. (2 Nippel für die ersten 10 Tiere, danach 1 Nippel je 10 Tiere)

4. Einsatzstoffe, Produkte, Abfälle und Abwasser

Einsatzstoffe im Betrieb sind Lebendgeflügel, Einstreu (Hobelspäne), Futter, Wasser (Versorgung über einen Brunnen), Medikamente für die Tierversorgung (Bereitstellung und Lagerung über den Tierarzt), sowie Desinfektionsmittel für die Stallreinigung. Diese werden nach Ankauf sofort aufgebracht, so dass keine Lagerung im Stallgebäude erfolgt.

Abfälle der Produktion sind der über Kotbänder gesammelte Kot und die nach dem Ausstallen gesammelte Einstreu. Weiterhin fallen ca. 1604 tote Tiere je Periode an (2% des Bestandes).

Für den Betrieb des biologischen Abluftreinigungssystem werden Frischwasser und als Dosiermittel zur Einstellung des pH-Wertes Schwefelsäure (96%) bzw. Natronlauge (33%) eingesetzt. Die Lagerung der Säure bzw. Lauge erfolgt in IBC-Containern mit bauaufsichtlicher Zulassung.

Aus dem Betrieb der Abluftreinigungsanlage fällt Abschlammwasser an.

Im DLG-Prüfbericht 6397 Tabelle 1 (Seite 4) sind die Verbrauchswerte für den Betrieb eines Legehennenstalles angegeben. Aufgrund der Aufzucht von Junghennen sind die Werte bezugnehmend auf das geringere Lebendgewicht der Tiere um 50% zu reduzieren. Somit ergeben sich folgende Verbrauchswerte je Jahr:

• Schwefelsäure 96%	80.200 Tiere x 0,12kg/(TP*a) x 50%	= 4.812kg
• Natronlauge 33%	80.200 Tiere x 0,08kg/(TP*a) x 50%	= 3.208kg
• Frischwasser	80.200 Tiere x 0,08m ³ /(TP*a) x 50%	= 3.208m ³
• Abschlammwasser	80.200 Tiere x 0,03m ³ /(TP*a) x 50%	= 1.203m ³

5. Beschreibung und Verbleib der Reststoffe

Der anfallende Kot der Junghennen fällt auf ein in den Volieren integriertes Kotband, welches zweimal wöchentlich entleert wird. Der Kot wird aus der Kotgrube auf einen bereitstehenden LKW außerhalb des Stallgebäudes gefördert und an einen Entsorgungsbetrieb (Biogasanlage) zur weiteren Verwertung abgegeben.

Gemäß Nährstoffbeurteilungsblatt fallen im Jahr ca. 457,1 m³ Geflügelmist inkl. Einstreu an, dies entspricht ca. 0,0057 m³ je Tier und Jahr.

Das anfallende Reinigungswasser der Stallreinigung wird in der Sammelgrube der Entmistung (Kotgrube) zwischengelagert und anschließend zur Weitergabe an eine Biogasanlage mittels Tankwagen / Güllefass abgeholt.

Das Abschlammwasser aus dem Betrieb der Abluftreinigungsanlage wird in einer Sammelgrube mit einem Nutzinhalt von 300m³ unterhalb des Filters zwischengelagert und anschließend ebenfalls zur Weitergabe an eine Biogasanlage abgeholt.

6. Lüftungsanlage und Abluftreinigungsanlage

Die geplante Lüftungsanlage arbeitet nach dem Unterdrucksystem. Die Frischluft wird im Stall über Zuluftventile an den Wandseiten angesaugt. Die Abluft aus dem Stallgebäude wird über Abluftventilatoren, die vor der gesamten Breite des Wäschers gleichmäßig angeordnet sind angesogen und in einer Vorkammer des Wäschers eingeblasen. Über eine Vorbedüsung, die an der gesamten Längsseite der Wäscheranlage unterhalb der Ventilatoren montiert ist, wird die rohgasseitig eintretende Stallabluft kontinuierlich im Gleichstrom befeuchtet und vom Grobstaub (Feder, Futter- und Einstreustab) befreit. Aus der Vorkammer (Vorwäsche) gelangt die Abluft in den Druckraum unterhalb der Füllkörperpackung (Wäscherpaket), wird um 90° umgelenkt und durchströmt den auf einer Edelstahlkonstruktion liegenden Füllkörper. Die Füllkörperpackung wird im Gegenstrom von oben über einen Düsenbalken mit Prozesswasser aus dem Wasserspeicher kontinuierlich berieselt.

Das Prinzip des Rieselbettfilters zur Abscheidung von Ammoniak, Staub und Geruchsstoffen beruht auf der biologischen Oxidation der Abluftinhaltsstoffe durch intensiven Kontakt mit dem im Kreislauf geführten Prozesswasser und der großen spezifischen Oberfläche der Füllkörperpackung (125m²/m³). Durch die Ansiedelung von Mikroorganismen auf der Kontaktfläche unter Bildung eines Biofilms werden die im Prozesswasser gelösten Abluftinhaltsstoffe von den Mikroorganismen in ihrem zelleigenen Stoffwechsel und zum Aufbau neuer Biomasse verarbeitet. Oberhalb des Füllkörpers befindet sich ein Tropfenabscheider, der die Abscheidung von stickstoffhaltigen Aerosolen sicherstellt und entstehende Wasserverluste reduziert.

Der pH-Wert des Prozesswassers liegt zwischen pH 6,5 und maximal pH 6.8. Bei Überschreitung des maximal erlaubten pH-Wertes wird über eine Säuredosiertechnik Säure in das Prozesswasser zur Absenkung des pH-Wertes dosiert. Bei der Überschreitung des minimalen pH-Wertes erfolgt eine Anhebung des pH-Wertes über eine Alkalisierung. Hierdurch wird die Bildung nitroser Gase vermieden. Zur Alkalisierung wird Natronlauge eingesetzt.

Die Ammoniakabscheidung wird über die biologische Säureproduktion von Nitrifikanten erreicht, die das im Prozesswasser gelöste Ammoniak aufnehmen und dann zu Nitrit und in geringen Umfang zu Nitrat oxidieren. Durch den Nitrifikationsprozess kommt es zur Aufsalzung im Prozesswasser. Die Aufsalzung wird durch einen Leitfähigkeitsmesser erfasst.

Für die sichere Stickstoffabscheidung ist eine ausreichende Abschlammung bei einstufigen, biologische arbeitenden Wäschern erforderlich. Die Leitfähigkeit des Prozesswassers wird daher auf maximal 20 mS/cm begrenzt. Wird diese erreicht, erfolgt eine automatische Abschlammung über eine Tauchpumpe und eine darauffolgende Frischwasserauffüllung. Hierdurch wird das Prozesswasser verdünnt und die Leitfähigkeit herabgesetzt. In der Regel werden rund 25% der gesamten Wasservorlage entnommen und mit Frischwasser aufgefüllt.

Vgl. auch DLG-Prüfbereich-6397, Beschreibung und Technische Daten, Seite 5ff

Durch die Lüftungsanlage wird ein Luftaustausch von 3,4 m³ je Tier und Stunde sichergestellt. Die Auslass-/Kaminhöhe beträgt 8,50m über Grund.

8. Tierschutz

Die geltende Verordnung zum Schutz landwirtschaftlicher Nutztiere und anderer zur Erzeugung tierischer Produkte gehaltener Tiere bei ihrer Haltung (Tierschutz-Nutztierhaltungsverordnung TierSchNutztV), Stand 29.01.2021 wird eingehalten.

Boden

Die Tierhaltung erfolgt als Bodenhaltung mit offenen Volieren. Als Einstreu werden Hobelspäne verwendet.

Besatzdichte

Die Tiere werden in offenen Kombi-Aufzucht Volieren gehalten, die eine freie Bewegung innerhalb des Stalles gewährleisten. Als nutzbare Flächen stehen folgende Bereiche zur Verfügung:

Scharraum	24,02m x 99,01m – (5 x 1,60m x 99,01m)	=	1.586,14	m ²
Voliere	5 x 1,60m x 99,01m x 3	=	2.376,24	m ²
Anfluggitter	5 x 0,50m x 99,01m x 4	=	990,10	m ²
Summe		=	4.952,48	m ²

Bei einer Belegung mit 80.200 Junghennen entspricht dies einer Besatzdichte von 16,19 Junghennen je Quadratmeter.

Beleuchtung und Lichtprogramm

In den ersten vier Wochen der Belegung erfolgt kontinuierliche Reduzierung der Beleuchtung von anfänglich 16 auf 8 Stunden täglich. Von der fünften Woche bis zur Ausstallung wird der Wert von 8 Stunden täglicher Beleuchtungsdauer beibehalten. Die Helligkeit der Beleuchtung ist dimmbar, um die Dämmerphase zur Einnahme der Ruhestellung zu ermöglichen. Eingesetzt werden tiergerechte Leuchtmittel (Hochfrequenzbeleuchtung).

Der Tageslichteinfall wird im Stall durch Lichtbänder, die entlang der Traufseiten verlaufen, sichergestellt. Die tatsächliche Lichteinfallfläche beträgt mind. 3 % der Stallgrundfläche, somit $2.558,25 \text{ m}^2 \times 3\% = 76,75 \text{ m}^2$. Bei der Traulänge von 106,29m abzüglich 21 Stahlstützen je 0,19m beträgt die nutzbare Lichtbandlänge ca. 102,30. Das Lichtband wird 0,50m hoch ausgeführt, so dass sich durch die beiden traufseitigen Lichtbänder eine Gesamtfläche von $102,30 \text{ m}^2$ ergibt ($2 \times 102,3 \text{ m} \times 0,50 \text{ m}$). Eine Behinderung der Belichtungsfläche durch andere Bauteile wird ausgeschlossen.

Stallklima

Der Stall verfügt über eine ausreichende Be- und Entlüftung (siehe Lüftungsbeschreibung.) Bei Bedarf wird der Stall beheizt. Die Regeltemperatur im Stall beträgt ca. 18°C. In den ersten vier Wochen der Belegung ergibt sich ein Temperaturbereich von 35°C bis 18°C.

Alarmanlage / Ersatzvorrichtung

Im Stall ist eine Alarmanlage vorgesehen, die den Ausfall der Lüftungsanlage stromnetzunabhängig telefonisch zum Festnetzanschluss und auf das Handy meldet. Bei einem Ausfall der Lüftung fallen die Zuluftklappen automatisch auf, um so für eine ausreichende Querlüftung im Stallgebäude zu sorgen. Durch die Notventilation sowie ein Notstromaggregat wird sichergestellt, dass auch bei einem Ausfall der Lüftungsanlage bzw. einem Stromausfall eine ausreichende Belüftung des Stalles sichergestellt wird.

Tote Tiere

Tote Tiere werden bei täglichen Kontrollen entfernt und in einem gekühlten Kadaverbehälter (Mülleimer 240l) zwischengelagert und durch einen Entsorgungsbetrieb einmal wöchentlich abgeholt. Die Mortalität beträgt ca. 2%, d.h. bei 80.200 Junghennen fallen in der Durchlaufdauer von 19 Wochen ca. 1.604 tote Tiere an.

Fütterung und Pflege

Die Fütterung und Pflege der Tiere werden durch die Gesellschafter der GbR sichergestellt. Durch die Mitgliedschaft im Betriebshilfsdienst besteht jederzeit die Möglichkeit, kurzfristig Fachpersonal zur Betreuung der Tiere anzufordern. Neben der dauerhaften Betreuung durch den Betreiber besteht zudem ein Betreuungsvertrag mit dem Hoftierarzt.