

Busch wird für Namibia Brauerei geerntet Heizmaterial für Bio-Boiler – Umweltfreundliches und energiesparendes Projekt

Schwere Maschinen schneiden Büsche auf der Farm Teufelsbach zwischen Windhoek und Okahandja, raspeln das Holz in Späne und bringen gefüllte Container an die Straße, von wo aus diese direkt an die Namibia Brauerei geliefert werden. Ein neuer Dampfkessel wird mit dem natürlichen Produkt betrieben, und gleichzeitig wird die Verbuschung bekämpft.

Von Dirk Heinrich, Windhoek/Okahandja

Zuvor nutzte die Namibia Brauerei Schweröl, um ihren Boiler zu heizen, um Wasser aufzuwärmen, damit die Anlage und Flaschen gereinigt werden konnten. Drastische Veränderungen wurden in den vergangenen Monaten angebracht, um nicht nur Wasser, sondern auch Energie zu sparen und umweltfreundlicher zu produzieren. Gestern hatte die Namibia Brauerei und O&L Organic Energy Solutions den Minister für Landwirtschaft, Wasserbau und Forstwirtschaft, John Mutorwa und Medienvertreter eingeladen, um auf der Farm Teufelsbach die Buschernte und –verarbeitung mitzuerleben. Für 15 Millionen Namibia-Dollar wurden schwere Maschinen angeschafft, die an einer Stelle den Busch gezielt direkt über der Erde abschneiden und in langen Reihen zum Trocknen auslegen. An anderer Stelle werden die nach zwei Monaten ausgetrockneten Büsche von einer Maschine aufgegriffen und in einen Häcksler gelegt und das geschnitzelte Holz über ein Förderband in einen offenen Spezialcontainer geladen. Der Container ist auf einem Anhänger befestigt, der von einem Traktor gezogen wird, der den mit 45 Kubikmeter gefüllten Container schließlich auf der Farm an der Hauptstraße B1 ablädt. Dort werden täglich jedes Mal drei gefüllte Container von einem Lastwagen abgeholt und direkt zur Namibia Brauerei im 50 Kilometer entfernten Windhoek transportiert.

Hauptsächlich werden Hakendornakazien genutzt, Rotrindenakazien und Farbkätzchenstrauch, drei Buscharten, die in Namibia für die Verbuschung von über 36 Millionen Hektar Farmland verantwortlich sind. „Wir arbeiten sehr eng mit der Forstbehörde zusammen und achten auf unterschiedliche Studien. So werden die Büsche selektiv gegriffen und abgesägt, immer wieder Büsche, wie große Hakendornakazien oder Buschinseln und natürlich geschützte Arten wie der Schäferbaum, stehen gelassen, um keine Wüste zu schaffen“, sagte Eike Krafft, Geschäftsführer von O&L Organic Energy Solutions. Die Brauerei braucht täglich 25 bis 30 Tonnen gehäckseltes Holz. Zwischen 40 und 70 Tonnen könnten dem Direktor und Betriebsleiter Stefan Kondzilewski zufolge produziert werden.

„Wir wissen noch nicht genau, wie viele er Büsche eingehen, nachdem sie direkt über dem Boden abgeschnitten wurden, vermuten aber, dass es etwa 60 Prozent sind. Wir werden die abgeschnittenen Büsche mit Gift nachbehandeln, sobald wir zu Beginn der Regensaison sehen, welche wieder ausschlagen“, sagten Bruno und Irmela Jordi-Middendorff von der knapp 8000 Hektar großen Farm Teufelsbach. Bisher seien seit Beginn des Projekts im März dieses Jahres, etwa 300 ha entbuscht worden. Am 24. dieses Monats wird die neue Dampfkesselanlage der Namibia Brauerei offiziell eingeweiht.



Mehrere Büsche kann dieses schwere Gerät selektiv und hintereinander ergreifen, direkt über dem Boden abschneiden und schließlich in einer Reihe auslegen, damit die Büsche, hauptsächlich Hakendornakazien, trocknen. Nach zwei Monaten sind die Büsche trocken.



Mit einem Greifer werden die trockenen Büsche aufgegriffen und auf einen mobilen Häcksler gelegt, der das gehäckseltes Holz über ein Förderband in einen Behälter auf einem Anhänger transportiert, der wiederum von einem Traktor gezogen wird. Die gesamte Anlage ist mobil und sollte auf nicht zu steinigem und zu schrägem Gelände eingesetzt werden. Die Häckselmaschine wird von Mathias Haudom (rechts) aus einiger Entfernung per Funk gesteuert.