

ELEKTRODIALYSE IN HET RENCON PROJECT

DUURZAME OPLOSSING VOOR
MEST EN STIKSTOF PROBLEMEN



INHOUDSOPGAVE

1. Inleiding.....	3
2. Huidige situatie en knelpunten.....	4
Stikstofprobleem.....	4
Mestoverschot	4
Kunstmestgebruik.....	4
3. Oplossingsrichtingen	5
Scheiding van urine en mest in de stal.....	5
Bewerken van de drijfmest; zowel lokaal als centraal.....	5
4. RENURE: status en technieken.....	6
De status van RENURE-wetgeving (mei 2025).....	6
De (voorlopig) erkende technieken	7
Strippen.....	7
Omgekeerde osmose (Reversed Osmose)	7
Struviet precipitatie	8
5. RENCON: Elektrodialyse in de praktijk.....	9
De kracht van Elektrodialyse	9
De kwaliteit van het RENCON product (Renure concentraat)	10
Praktische toepassing van Elektrolyse in mestverwerking.....	11
6. Pilot Merensteyn: praktijkervaring	13
7. Economisch perspectief van het RENCON project.....	15
8. Geïnteresseerd?	17

1. INLEIDING

Nederlandse veehouders en mestverwerkers staan voor forse uitdagingen: strengere mest- en stikstofregels, afbouw van derogatie, hoge afvoerkosten en toenemende maatschappelijke druk. Tegelijkertijd is er een groeiende behoefte aan hoogwaardige meststoffen als alternatief voor kunstmest.

Nederland heeft een sterke traditie van innovatie in de tuin- en landbouwsector. Juist deze innovatieve kracht is nu essentieel om de ambitieuze doelen van de overheid te realiseren.

Dit document biedt een beknopt overzicht van de huidige problemen en mogelijke oplossingen voor mestverwerking met voor- en nadelen. Het RENCON-concept van Water Future wordt uitgelegd: een innovatieve methode om de dunne fractie van mest te zuiveren met elektrodialyse en membraantechnologie, waarmee geconcentreerd **RENURE** wordt geproduceerd.

Deze techniek wordt momenteel samen met mestverwerker Merensteyn in de praktijk getest. Informatie over de voortgang en de financiële haalbaarheid is opgenomen, zodat snel inzicht ontstaat in de kansen die deze innovatie biedt.

2. HUIDIGE SITUATIE EN KNELPUNTEN

STIKSTOFPROBLEEM

Nederland kampt met een structureel stikstofoverschot door intensieve veehouderij, verkeer en industrie. Kwetsbare natuurgebieden worden hierdoor bedreigd, wat tot juridische en maatschappelijke impasses heeft geleid. **'Nederland zit op slot'**.

- De belangrijkste boosdoeners zijn ammoniak (NH_3) uit dierlijke mest en stikstofoxiden (NO_x) uit verkeer en industrie.
- De Raad van State oordeelde in 2019 dat het Programma Aanpak Stikstof (PAS) niet voldeed aan de Europese natuurwetgeving, waardoor veel bouwprojecten stil kwamen te liggen.
- De overheid werkt aan maatregelen om de stikstofuitstoot te verminderen, maar het probleem is complex en vraagt om ingrijpende keuzes.

MESTOVERSCHOT

De hoge vee dichtheid leidt tot meer mestproductie dan verantwoord uitgereden kan worden, met een groeiend mestoverschot tot gevolg. Strengere regelgeving en het afbouwen van derogatie vergroten deze uitdaging.

- In Nederland wordt meer mest geproduceerd dan op het land mag worden uitgereden
- Strengere regels en het afbouwen van de derogatie verkleinen de hoeveelheid mest die op het land mag.
- Steeds meer mest moet worden bewerkt of geëxporteerd, wat extra kosten en logistieke uitdagingen oplevert voor boeren.
- De overheid werkt aan oplossingen zoals veestapelkrimp, meer mestverwerking en het stimuleren van kunstmestvervangers.

KUNSTMESTGEBRUIK

Het gebruik van kunstmest blijft noodzakelijk als aanvulling op natuurlijke mest. Kunstmest ondersteunt de akkerbouw en bevordert de groei van gewassen. Op deze manier kunnen we blijven bijdragen aan de voedselvoorziening voor een groeiende wereldbevolking

Kunstmestgebruik zorgt voor snelle groei en hoge opbrengsten, maar heeft ook **nadelen**.

- Het schaadt bodemleven, leidt tot uitspoeling, verarmt de bodem, vermindert vruchtbaarheid, en maakt planten kwetsbaarder voor ziekten. Op lange termijn kan dit de **bodem** uitputten en het ecosysteem verstoren.
- De productie is sterk afhankelijk van **fossiele brandstoffen**, met name aardgas. Dit maakt de sector kwetsbaar voor prijschommelingen en draagt bij aan de uitputting van niet-hernieuwbare energiebronnen.
- Bij gebruik en productie van kunstmest komt lachgas vrij, een krachtig **broeikasgas** schadelijker dan CO_2 . Lachgas ontstaat voornamelijk bij stikstofhoudende meststoffen.

3. OPLOSSINGSRICHTINGEN

De politiek zet in op een combinatie van emissiereductie, innovatie, uitkoopregelingen, strengere mestnormen, natuurherstel en juridische maatregelen om het stikstofprobleem structureel aan te pakken. Grote stappen worden er echter niet gezet.

Wij richten ons op innovatie en de grote mogelijkheden die er zijn om een bijdrage te leveren aan de oplossing van dit probleem.

SCHEIDING VAN URINE EN MEST IN DE STAL

De vorming van ammoniak (NH_3) in mest ontstaat hoofdzakelijk door de omzetting van ureum (uit urine) naar ammoniak, een proces dat plaatsvindt onder invloed van het enzym urease dat aanwezig is in mest. Dit gebeurt vooral wanneer urine en feces (mest) met elkaar in contact komen op de stalvloer of in de mestopslag.

Er zijn verschillende innovaties om urine en feces bij melkveehouderijen te scheiden. Belangrijke systemen zijn:

- Speciale vloer- en afvoersystemen in de stal om urine en feces direct apart op te vangen.
- Het CowToilet, dat koeienurine onder de staart opvangt voordat het de vloer raakt, terwijl de vaste mest apart valt.
- Experimenten met zelfrijdende voertuigen of stalrobots die mest verzamelen zonder dat urine en feces mengen.

Na scheiding van de urine en de mest volgt gescheiden opslag.

Naast het scheiden van urine en mest zijn er tal van systemen en maatregelen beschikbaar om NH_3 -emissie in stallen te reduceren, waaronder aanzuren van mest, luchtwassers, mestverwijdering, emissiearme vloeren, voeraanpassingen, urease remmers en geoptimaliseerde ventilatie. De effectiviteit van deze systemen varieert, maar significante reducties zijn haalbaar, afhankelijk van de gekozen techniek en de bedrijfsomstandigheden.

BEWERKEN VAN DE DRIJFMEST; ZOWEL LOKAAL ALS CENTRAAL

Drijfmest kan ook snel worden verzameld en bewerkt. Bewerken kan zowel lokaal, dus op het boerenbedrijf, maar ook centraal bij de regionale mestverwerker. Na scheiding van de dikke- en de dunne fractie kunnen deze worden verwerkt.

De dikke fractie van varkens- en koeienmest is vooral waardevol door het hoge gehalte aan organische stof en fosfaat, en levert daarnaast ook organische stikstof en andere mineralen. Dit maakt het een belangrijk product voor bodemverbetering en bemesting in de landbouw

In de **dunne fractie** zitten waardevolle mineralen, waaronder stikstof en kalium, deze kunnen door verschillende technieken worden teruggewonnen en gezuiverd.

Dit resulteert in een zogenaamde **RENURE** product; **RE**covered **N**itrogen from **maURE** oftewel herwonnen stikstof uit dierlijke mest.

4. RENURE: STATUS EN TECHNIEKEN

RENURE is dus een verzamelnaam voor hoogwaardige, stikstofrijke meststoffen die worden gewonnen uit dierlijke mest. Er zijn meerdere technieken die hiervoor kunnen worden gebruikt.

Het doel van **RENURE** is om stikstof uit dierlijke mest zodanig te verwerken dat het als **kunstmestvervanger** kan dienen en efficiënter benut kan worden in de landbouw, met minder risico op nitraat- en ammoniakverliezen.

DE STATUS VAN RENURE-WETGEVING (MEI 2025)

Huidige situatie:

- **RENURE** is een meststof uit dierlijke mest, bedoeld als kunstmestvervanger.
- In Nederland en de EU geldt **RENURE** nu nog volledig als dierlijke mest.
- Gebruik van **RENURE** is alleen (tijdelijk) toegestaan binnen enkele pilots en onderzoeksprojecten, onder aangepaste voorwaarden.

Europese besluitvorming:

- In april 2024 presenteerde de Europese Commissie een conceptvoorstel om bepaalde **RENURE**-producten als kunstmestvervanger toe te staan.
- Het voorstel is besproken in een openbare consultatie en wordt behandeld door het Nitraatcomité.
- Nederland en de Commissie proberen twijfelende lidstaten te overtuigen; tot besluitvorming blijft **RENURE** onder de huidige regels vallen.

Verwachtingen en planning:

- In Nederland loopt een consultatie voor aanpassing van de Meststoffenwet, gericht op certificering en kwaliteitsborging van **RENURE**. Dit kan de invoering vergemakkelijken zodra er Europese goedkeuring is.

Politieke discussie en aandachtspunten:

- Er is brede steun, onder andere vanuit Nederland en Vlaanderen, om **RENURE** als kunstmestvervanger te erkennen.
- Er zijn zorgen over de voorgestelde beperkingen, zoals een maximum van 100 kg stikstof per hectare en eisen rond productietechnieken en pathogenen. Sectororganisaties pleiten voor een techniek-neutrale aanpak en minder administratieve lasten..
- De discussie over **RENURE** hangt ook samen met bredere landbouw- en handelsvraagstukken, zoals de afhankelijkheid van kunstmestimport uit Rusland en Wit-Rusland.

DE (VOORLOPIG) ERKENDE TECHNIEKEN

In het conceptvoorstel van de EU (april 2024) worden drie technieken genoemd die in aanmerking zouden komen voor de productie van **RENURE**. Hieronder de technieken en de voor- en nadelen:

STRIPPEN

Hierbij wordt ammoniak uit de dunne fractie van mest of digestaat gehaald (strippen), waarna deze wordt afgevangen door een zuur (scrubben), meestal zwavelzuur. Dit levert een **ammoniumsulfaat zout** op.

Voordelen	Nadelen
• Efficiënte terugwinning van NH₃ • Eindproduct met hoge stikstofefficiëntie (vergelijkbaar met kunstmest) • Flexibel toepasbaar	• Vereist chemische toevoegingen (zoals basen en vooral zuren) • Vereist verhoogde temperatuur en energie • Kalium blijft in de dunne fractie en wordt niet teruggewonnen.

OMGEKEERDE OSMOSE (REVERSED OSMOSE)

Met deze techniek wordt de dunne fractie van mest (digestaat) door membranen gefiltreerd, waardoor een **mineralenconcentraat** ontstaat dat rijk is aan stikstof, kalium, mineralen en organische verbindingen. Hierbij wordt ook **loosbaar water** geproduceerd. (Omgekeerde Osmose = Reverse Osmose)

Voordelen	Nadelen
• Levert een mineralenconcentraat met hoge gehalten anorganische stikstof en kalium • Vermindert afvalvolume en bespaart op opslag en transport • Zorgt voor constante, voorspelbare kwaliteit	• Het proces is energie-intensief en vereist een aanzienlijke investering in apparatuur. • Geen scheiding van stikstof en kalium van andere organische verbindingen. • Geen zuivering van de dunne fractie, maar alleen op concentreren. • Niet rendabel op kleine schaal; vooral geschikt voor grotere installaties.

STRUVIET PRECIPITATIE

Door magnesiumzout en fosfaat toe te voegen aan de dunne fractie van mest of digestaat, kan **struviet** (magnesiumammoniumfosfaat) worden gevormd, een meststof die stikstof en fosfaat bevat

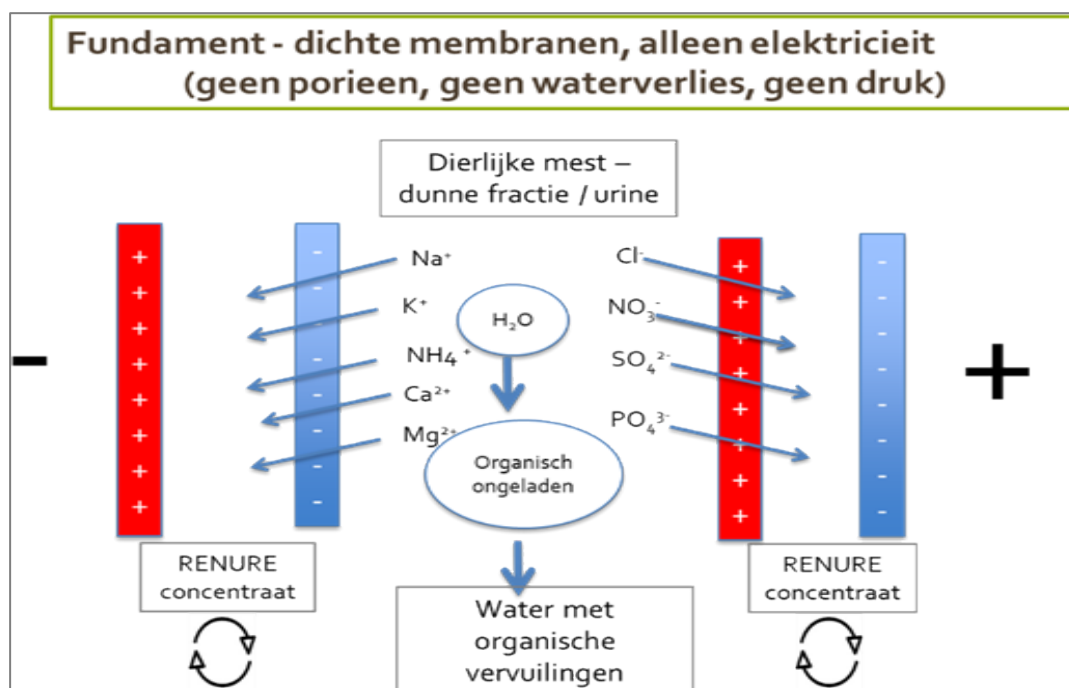
Voordelen	Nadelen
• Struviet is een meststof die naast stikstof ook fosfaat bevat, wat waardevol kan zijn voor de bodemvruchtbaarheid. • Het proces draagt bij aan het sluiten van de nutriëntenkringloop, vooral voor fosfaat.	• Struviet werkt traag; het is geen snelwerkende meststof en daardoor minder vergelijkbaar met reguliere kunstmest. • De productie van struviet is in de praktijk nog beperkt en niet op grote schaal beschikbaar. • Vereist de toevoeging van magnesiumen fosfaat zouten, wat extra kosten met zich meebrengt.

Naast deze drie bestaande en erkende technieken wordt er hard gewerkt aan alternatieven. Water Future heeft een nieuw concept waarmee de zuivering van de dunne mestfractie en de productie van **RENURE** als kunstmestvervanger naar een hoger niveau tilt. De techniek is gebaseerd op Elektrodialyse en membraanscheiding.

5.RENCON: ELEKTRODIALYSE IN DE PRAKTIJK

Water Future heeft een nieuwe techniek ontwikkeld: **ElektroDialyse (ED) met ionselectieve membranen**. Hiermee kunnen ammonium (NH_4^+), kalium (K^+), nitraat (NO_3^-), sulfaat (SO_4^{2-}) en Chloride (Cl^-) uit de dunne mestfractie en urine worden gehaald, gezuiverd en op geconcentreerd worden. Het resultaat is **geconcentreerd RENURE** oplossing en loosbaar water. Het geconcentreerde **RENURE** noemen wij **RENCON** (**RENure** **CON**centraat).

In onderstaande tekening wordt de werking van ED eenvoudig uitgelegd. Door het aanleggen van elektrisch veld gaan alle mineralen door de dichte membranen bewegen. Dit gebeurt onder lage druk en bij kamertemperatuur. Hierdoor ontstaat een scheiding van mineralen en organische vervuilingen. De ammonium en kalium mineralen kunnen hoog op geconcentreerd worden.



Figuur 1 Visuele weergave werking van ED

DE KRACHT VAN ELEKTRODIALYSE

Toepassing van Elektrodialyse bij de mestverwerking als techniek voor de productie van **RENURE** heeft een aantal voordelen:

- + Volledige scheiding van geladen waardevolle meststoffen en organische vervuilingen
- + Ammonium (NH_4^+) en Kalium (K^+) worden teruggewonnen
- + Het product is een gezuiverde en transparante oplossing met 'RENURE plus' kwaliteit
- + NH_4^+ en K^+ kunnen 5 - 10 op geconcentreerd worden uit de dunne fractie
- + NH_4^+ en K^+ concentraties tussen de 20 -25 kg/m³
- + Lage druk proces (1- 2 bar)
- + Minder gevoelig voor vervuilingen en deeltjes; eenvoudig te reinigen
- + Alleen elektriciteit nodig
- + Kleinere opslagcapaciteit nodig (3* minder)
- + Minder water transport
- + Goede borging en kwaliteitscertificering

Maar bij inpassing van deze ED techniek bij de verwerking van mest moeten volgende punten worden meegenomen:

- Het is een extra systeem met een bijbehorende investering
- Het is nog niet op grote schaal toegepast
- Het **RENURE** bevat een vast ammonium en kalium verhouding
- Nabehandeling van ontzoutte water noodzakelijk om loosbaar water te maken door middel van Omgekeerde Osmose

Op basis van onderstaande eigenschappen biedt Elektrodialyse significante verbeteringen ten opzichte van Omgekeerde Osmose.

Eigenschap	ElectroDialyse (ED)	Omgekeerde Osmose (OO)
Selectiviteit	Hoog (ion-specifiek)	Beperkt (breed spectrum)
Energiegebruik	Laag (lage druk)	Hoog (hoge druk)
Chemische additieven	Niet nodig	Soms nodig
Gevoeligheid voor vervuiling	Laag (<1 micron)	Hoog
Organische uitsluiting	Ja	Beperkt
Opconcentratiefactor	5-10x	2-3x

DE KWALITEIT VAN HET RENCON PRODUCT (RENURE CONCENTRAAT)

Het RENCON eindproduct voldoet ruimschoots aan alle criteria van **RENURE**. Het is een gele helder oplossing (zie foto) en het is volledig gezuiverd van organische vervuilingen en polymeren. Dit blijkt uit de **RENURE** analyses. Ook verwachten we dat er geen bacteriën in de hoog concentreerde RENCON oplossing kunnen overleven.

ElektroDialyse is nog niet officieel erkend als **RENURE** techniek, maar dat is een kwestie van tijd. Voorbereidingen voor de **RENURE** certificering zijn in gang gezet.



Figuur 3 Foto van ED concentraat (links) van het RENCON-proces en de dunne fractie/DAF oplossing (midden) welke momenteel voor RO gebruikt zou worden.

RENURE concentraat (na ED)		
• Eis = mineraal N/ totaal N	> 90%	
✓ resultaat = 6,59 : 6,59	= 100 %	
• Eis = TOC : TAN	< 3	
✓ resultaat = 0,09 : 8,5	= 0,01	
aanwezig TOC is waarschijnlijk organische zuren		

Figuur 2 Kwaliteit van het RENCON product bepaald door het aandeel mineraal N en de hoeveelheid organische koolstof in het product.

Alle 'erkende' **RENURE** technieken hebben specifieke voor- en nadelen. Meerdere technieken kunnen een belangrijke bijdrage leveren in het oplossen van de problemen. Ook kunnen verschillende technieken worden gecombineerd om tot de ultieme oplossingen te komen.

Een mooi voorbeeld hiervan is het RENCON project, waarbij de Elektrodialyse techniek gecombineerd wordt met Omgekeerde Osmose in een bestaande mestwerkingsinstallatie wordt toegepast.

PRAKTISCHE TOEPASSING VAN ELEKTROLYSE IN MESTVERWERKING

Samen met mestverwerker Merensteyn hebben we onderzocht hoe elektrodialyse kan worden geïntegreerd in hun bestaande installatie in Ysselsteyn (Noord-Brabant). In het huidige proces wordt omgekeerde osmose (RO) gebruikt om water te scheiden van meststoffen. Door elektrodialyse vóór de RO-installatie toe te passen, worden meststoffen (zoals kalium en ammonium) beter gescheiden van organische vervuiling en geconcentreerd.

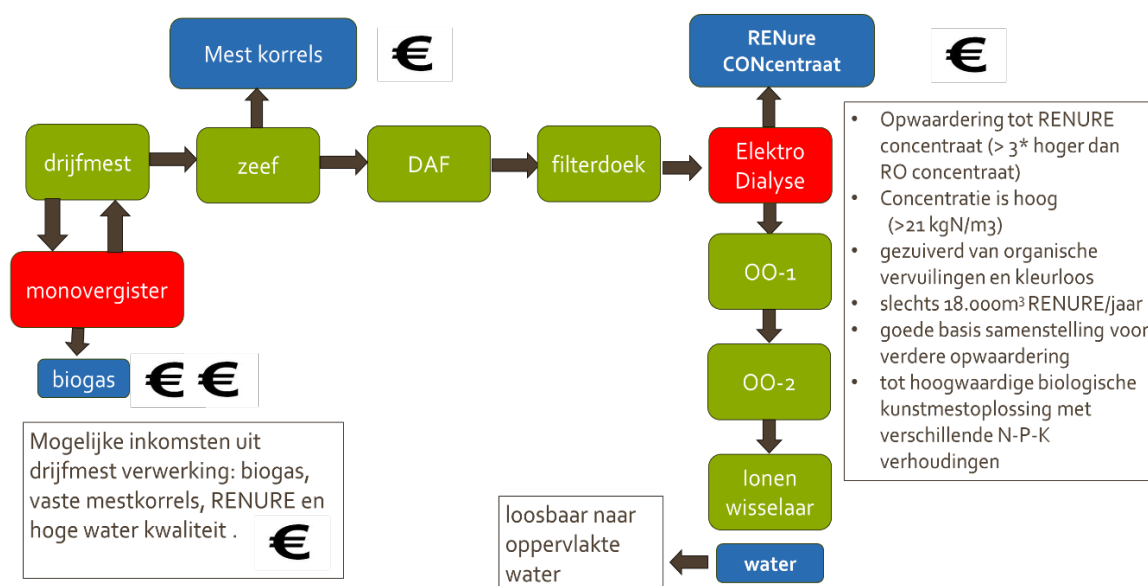
Voordelen voor de praktijk

- **Minder volume, hogere waarde:** Het volume van het **RENURE**-concentraat wordt teruggebracht tot een derde van het huidige RO-concentraat. Dit bespaart opslagruimte en verlaagt transport- en uitrijdkosten. Bovendien is het concentraat drie keer rijker aan waardevolle meststoffen.
- **Efficiënt energiegebruik:** Elektrodialyse werkt met een efficiëntie van 80-90%. Hoewel het elektriciteit kost, verbruikt de RO-installatie daarna juist minder stroom doordat de osmotische druk lager is.
- **Lagere kosten:** De hoge afvoerkosten van RO-concentraat drukken nu zwaar op de prijs van mestverwerking. Door het lagere volume en de hogere waarde van het nieuwe concentraat kunnen de kosten van het elektrodialysesysteem en het energieverbruik worden terugverdiend.

Economische haalbaarheid

Uit onderzoek blijkt dat de besparing op afvoerkosten voldoende is om de investering en de operationele kosten van elektrodialyse te dekken. Daarom is er subsidie beschikbaar gesteld om deze aanpak in de praktijk te testen

RENCON : toekomstige mestverwerking ?



Figuur 4 Schematische weergave van het mestverwerkingsproces

6. PILOT MERENSTEYN: PRAKTIJKERVARING

Het RENCON-project is medio 2024 van start gegaan. Sinds februari 2025 draait bij mestverwerker Merensteyn in het Limburgse Ysselsteyn een pilot met een proefopstelling van het Rencon-membraanscheidingssysteem.

Merensteyn is een boergenoteerd mestverwerkingsproject waar sinds 2016 aan het belangrijkste doel van Mestac wordt gewerkt: Het mestoverschot verminderen.

Mestac U.A. is een producentencoöperatie, die zich richt op het ontzorgen van haar ruim 250 leden in de afzet en handel van varkens- en rundveemest.

Deze belangrijke pilot wordt mede mogelijk gemaakt door subsidie uit het OPZuid EFRO-programma 2021-2027, een samenwerking tussen Zeeland, Noord-Brabant en Limburg. De looptijd van het project bedraagt twee jaar.

De subsidieaanvraag werd gesteund door Brabantse Ontwikkelings Maatschappij, Stichting Nederlands Centrum voor Mestverwaarding en de Strategisch adviseur kringlooplandbouw en mest (namens de provincie Brabant).

Het RENCON project kent de volgende doelstellingen:

- Integratie van de ED-pilot bij varkensmestverwerker Merensteyn en het demonstreren van een langdurige, robuuste en stabiele werking.
- Bij positieve resultaten wordt door Water Future gestreefd om het RENCON-systeem in 2026 op volledige schaal bij een mestverwerker te implementeren.

Het proces moet als **hoogwaardige mestverwerking** worden beschouwd. Bij een hoogwaardige mestverwerkingsproces wordt dierlijke mest centraal en op een geavanceerde manier verwerkt tot hoogwaardige meststoffen, die kunstmest kunnen vervangen of geëxporteerd kunnen worden. Het doel is om de nutriënten uit mest optimaal te benutten, de milieubelasting te verminderen en kringlopen te sluiten.



Figuur 5 Proefopstelling Water Future ED opstelling bij Merensteyn

Hoe ver zijn we met het RENCON-project?

Op dit moment, mei 2025, kunnen we het volgende melden:

- Het project heeft succesvol diverse membranen getest en een geschikt ED-pilotsysteem geselecteerd.
- Na langdurige laboratoriumschaal experimenten zijn knelpunten opgelost en is het besturingssysteem aangepast.
- Het volledige systeem is gebouwd, geïnstalleerd en sinds 1 februari 2025 operationeel bij Merensteyn.
- Inmiddels heeft het systeem stabiel en reproduceerbaar gedraaid en zijn de eerste optimalisaties doorgevoerd.

Wat zijn de volgende stappen?

- Verdere verbetering van het ED-systeem om het continu (24/5) en stabiel te laten draaien
- Optimalisatie van de kwaliteit van het **RENURE** concentraat, met focus op stikstof-, kaliumconcentraties en zuiverheid van het product.
- Voorbereidingen voor certificering van zowel het proces als het **RENURE** product
- Voortzetten van gesprekken met potentiële afnemers voor het op de markt brengen van de producten.
- Afronding technische en economische beoordeling van het RENCON concept door TU Delft
- Opschalen bij mestverwerker



7. ECONOMISCH PERSPECTIEF VAN HET RENCON PROJECT

Fluctuerende markt, stabiele coöperatie

De mestverwerkingsmarkt kent grote prijsverschillen door schommelingen in vraag en aanbod. Bij een overschot aan mest stijgen de verwerkingsprijzen snel. Merensteyn/Mestac werkt als coöperatie zonder winst oogmerk: boeren betalen alleen de kostprijs.

Kosten en opbrengsten: RENCON vs. traditionele verwerking

Hieronder een vergelijking voor een mestverwerker met 100.000 ton capaciteit per jaar:

Kosten & opbrengsten	Huidige verwerking (RO)	RENCON met ED	Toelichting
Mestverwerking (kosten boer)	€2,7 mln	€2,7 mln	Geen verschil
Chemicaliën	-€0,4 mln	-€0,4 mln	Vergelijkbaar
Kosten RENURE /RENCON	-€0,3 mln	€0	RENCON is 3x gecontroleerd (gratis af te halen)
Bedrijfsvoering/afschrijving	-€2,0 mln	-€2,3 mln	Incl. elektrolyse, kostenneutraal door besparingen

Belangrijkste voordeel:

Het RENCON-product is drie keer geconcentreerder dan het huidige concentraat. Dit betekent minder opslag, minder transport en lagere uitrijdkosten. De toepassing van elektrolyse verdient zichzelf terug door deze besparingen.

Toekomstperspectief: waarde uit mest

Regionale of centrale mestverwerking biedt kansen om het mest- en stikstofprobleem aan te pakken. Verlaging van de kosten voor boeren is mogelijk als waardevolle stoffen uit mest (zoals biogas, mestkorrels, RENCON en water) optimaal worden benut.

Grondstof	Jaarlijkse hoeveelheid	Potentiële waarde
Biogas	1,8 mln m ³	€1.800.000
Vaste mestkorrels	25.000 ton	€500.000
RENCON	10.000 ton	€200.000
Herbruikbaar water	65.000 ton	€26.000



Conclusie en aanbevelingen

- Elektrodialyse heeft een duidelijk toegevoegde waarde als complementaire **RENURE** techniek met duidelijke voordelen.
- Elektrodialyse, in combinatie met omgekeerde osmose, brengt een hoog geconcentreerde en gezuiverde **RENURE** oplossing voor hergebruik.
- De potentie om de mestverwerking prijzen drastisch te kunnen verlagen is zeker aanwezig, mits de waardevolle producten biogas, mest korrels, **RENure** CONcentraat, en water goed verkocht kunnen worden.
- Stimulering van de afname van deze circulaire producten is daarbij cruciaal.
- Een goede ondersteuning van de overheid met consistent beleid en subsidie voor de introductie fase is onmisbaar.

8. GEÏNTERESSEERD?

Water Future heeft de ambitie om het RENCON project op te schalen bij een mestverwerker in 2026. Op de langere termijn willen we het beschreven proces verder gaan uitrollen bij meerdere mestverwerkers. Maar dit kunnen we alleen als de krachten gaan bundelen. Samen met beleidsbepalers, brancheorganisaties, mestverwerkers, boeren, systeem integrators, en technologie leveranciers.

Nog vragen of geïnteresseerd in het vervolg?

Neem gerust contact met ons op!

Willem van Baak

DGA Water Future

willem@waterfuture.nl

tel. 06-15124561

Emad Khatibzadeh

Mede-eigenaar

emad@waterfuture.nl

Zie ook onze website

www.waterfuture.nl

