



WE GET THE BEST OUT

5 BIOLOGISCHE VERFAHREN
DER SUTCO[®] RECYCLINGTECHNIK



Sutco® weltweit
 Brasilien
 Deutschland
 England
 Polen
 Rumänien
 Schweden
 Singapur
 Spanien

SUTCO® IN ZAHLEN

WIR ÜBERNEHMEN VERANTWORTUNG.

Mit mehr als 500 Referenzanlagen weltweit ist die Sutco® RecyclingTechnik GmbH einer der größten internationalen Hersteller von Sortier- und Aufbereitungsanlagen für die Abfallwirtschaft. Seit mehr als 35 Jahren beschäftigt sich der Anlagenbauer mit der Entwicklung von mechanischen und biologischen Abfall-Aufbereitungstechnologien mit dem zentralen Ziel, Wertstoffkreisläufe zu schließen.

35
 Jahre Erfahrung



500
 Referenzanlagen



11
 Standorte weltweit



WE GET THE BEST OUT.

Mit unseren modernsten Technologien und mehr als 35 Jahren Verwertungs-Know-how, ermöglichen wir unseren nationalen und internationalen Kundinnen und Kunden, Wirtschaftlichkeit mit Nachhaltigkeit zu verbinden. Mit unseren Verwertungskonzepten holen wir das Beste für Sie raus.



Verfahrenstechnologie

SUTCO® WENDELIN THE NEW GENERATION

TAFELMIETEN-KOMPOSTIERUNG

Der Mietenumsetzer WENDELIN ist für die aerobe Behandlung von großen Mengen organischer Abfälle entwickelt worden.

DESIGNED & BUILT BY
Sutco

VORTEILE

Effiziente Behandlungsmethode
für biologische Abfälle

Durchsatzleistungen von
20.000 bis 100.000 Mg/a

Baukastensystem ermöglicht
optimale Flächenausnutzung

24/7-Betrieb durch innovative
Anlagensteuerung

Flexibel im Einsatz und
robust in der Verarbeitung



Verfahrenstechnologie

SUTCO® BIOFIX DAS ALL IN ONE SYSTEM

BIOABFALLKOMPOSTIERUNG

Bei der Bioabfallkompostierung werden getrennt gesammelte organische Abfälle behandelt.

VORTEILE

Vollautomatisierter, dynamischer Rotteprozess

Aktiv belüftete Rottezeilen

Hochwertige Abluftbehandlung

Integriertes Bewässerungssystem zur Regulierung der Feuchte

Getrennte Behandlung von unterschiedlichen organischen Abfällen möglich



Verfahrenstechnologie

SUTCO® ROTTESYSTEME LANGLEBIG UND EFFEKTIV MIT BIODEGMA® TECHNIK

OPTIMIERTE ABFALLBEHANDLUNG

Die BIODEGMA®-Technologie bietet robuste und langlebige Lösungen für eine optimierte aerobe Abfallbehandlung.

VORTEILE

Effiziente Geruchsreduktion durch den Einsatz der semipermeablen Gore®-Cover

Hohe Wirtschaftlichkeit durch niedrige Wartungs- und Betriebskosten

Hohe Verfügbarkeit durch modularen Aufbau

Energieeffiziente Druckbelüftung

Sichere und einfache Handhabung im Betrieb

Breite Anwendung: Abfallstabilisierung, Kompostierung von selektiv gesammelten Küchenabfällen, Stabilisierung von Klärschlamm, biologische Trocknung von Abfällen



Verfahrenstechnologie

SUTCO® ROTTESYSTEM CLEVER DURCHDACHT

TUNNELKOMPOSTIERUNG MIT ROTTESYSTEM VON SUTCO®

Bei Tunnelmieten wird das Rottegut zwischen Stahlbetonwände geschüttet, nachdem es in der mechanischen Aufbereitung zerkleinert und gesiebt wurde.

VORTEILE

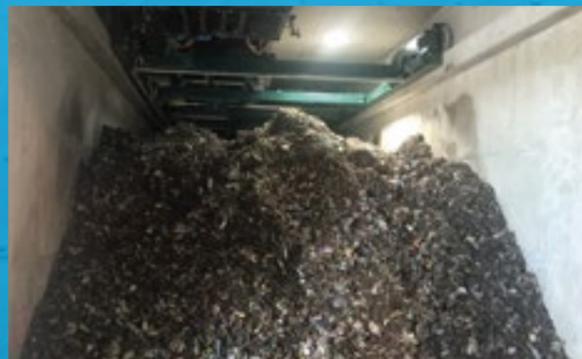
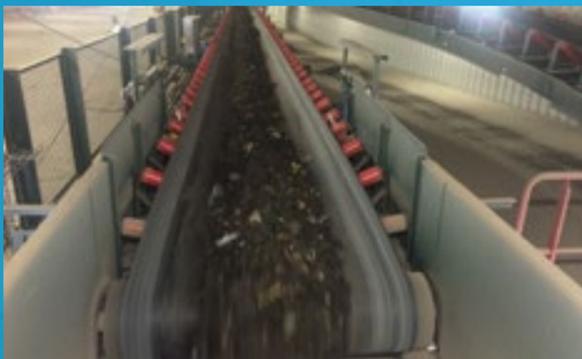
Flexibel durch separate geschlossene Einheiten

Optimale Prozesskontrolle bis zum Austrag auf die Nachrotte

Emissionen werden effektiv zurückgehalten

Minimaler Personalbedarf

Automatisches Eintragssystem zur schnellen Befüllung



Verfahrenstechnologie

SUTCO® BIOPV HOCHEFFIZIENTE LÖSUNGEN

HOHE VERARBEITUNGSKAPAZITÄT

Die BIOPV (Bioabfall-Presswasser-Vergärung) ist ein Verfahren, das die Energiebilanz und die Verarbeitungskapazität von Kompostwerken deutlich verbessert.

VORTEILE

Abtrennung organischer Bestandteile zur Biogaszeugung

Geringer technischer Aufwand

Maximale Gasausbeute aus der gepressten Flüssigphase

Hocheffiziente Vergärung in Biofilmfermentern

Effiziente Energiegewinnung aufgrund der hohen Raum-Zeit-Belastung



WENDELIN

Seite 04



Geeignet für ein breites Spektrum an organischen Abfällen

Hochleistungstechnik für große Durchsatzleistungen

Vollständig geschlossenes System mit maximaler Emissionskontrolle

Dynamisches Verfahren für beste Abbauergebnisse

Hohe Flächeneffizienz

Vollständig automatisierter Prozess

BIOFIX

Seite 06



Geeignet für alle Arten von organischen Abfällen

Mittlere und hohe Durchsatzleistungen

Vollständig geschlossenes System mit maximaler Emissionskontrolle

Dynamisches Verfahren für beste Stabilisierungsergebnisse/Produktqualitäten

Hohe Flächeneffizienz

Vollständig automatisierter Prozess: automatisches Be- und Entladen, Bewässern, Belüften und Umsetzen

BIODEGMA®

Seite 08



Geeignet für alle Arten von organischen Abfällen

Modulare Bauweise mit hoher Flexibilität bei den Auslegungskapazitäten

Hohe Flexibilität zur Erfüllung unterschiedlicher gesetzlicher und wirtschaftlicher Rahmenbedingungen

Niedrige Investitionskosten

Statischer Prozess mit geringen Betriebskosten

Geringer Energieverbrauch, niedrige Wartungskosten

TUNNELROTTE

Seite 10



Geeignet für alle Arten von organischen Abfällen

Modulare Bauweise mit hoher Flexibilität bei den Auslegungskapazitäten

Vollständig geschlossenes System mit hoher Emissionskontrolle

-

Statischer Prozess mit geringen Betriebskosten

-

BIOPV

Seite 12



Abfall zu Energie

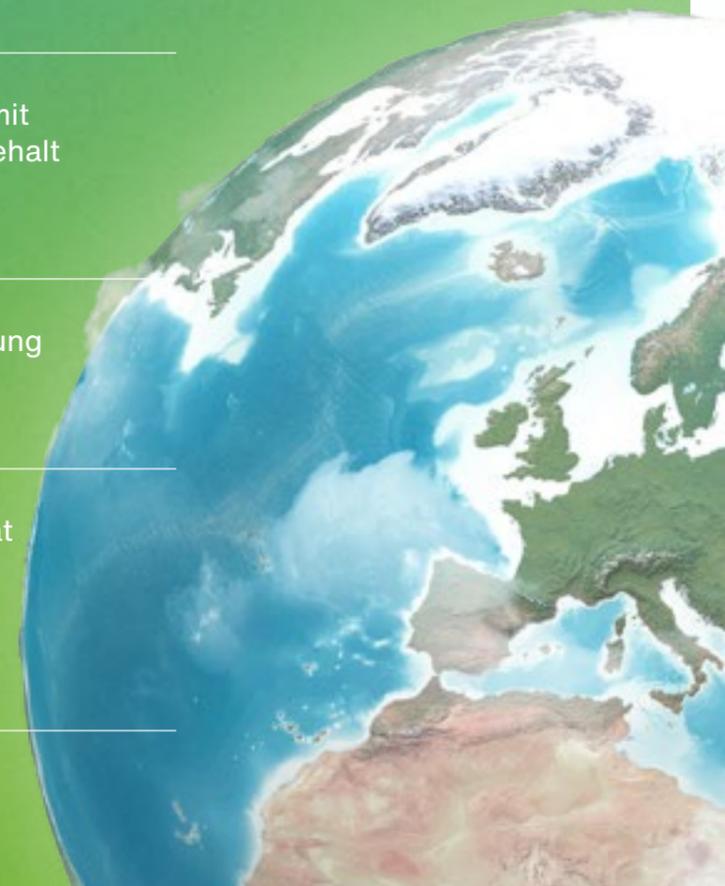
Niedrige spezifische Investitionen

Hohe Raumbelastung

Gasausbeute mit hohem CH₄ Gehalt

Einfache Wartung

Hohe Flexibilität im Durchsatz



UNSERE STANDORTE WE GET **THE BEST** OUT

Sutco® Polska

Spółka z o.o.,
ul. Hutnicza 10
40-241 Kattowitz
Polen
info@sutco.pl

Sutco® Iberica S.L.

Avda. Diagonal 463 BIS, 7º, 2ª
08006 Barcelona
Spanien
info@sutco.es

Sutco Singapore

4 Battery Road # 25-01
Bank of China Building
Singapur, 049908
Singapur
info@sutco.de

Sutco® Recycling Technology Romania SRL.

Str. Gheorghe Țițeica, Nr. 121C, Etaj 3
Sector 2, Bukarest
Rumänien, Post Cod: 020295
info@sutco.ro



Sutco® RecyclingTechnik GmbH

Paffrather Str. 102-116
51465 Bergisch Gladbach
Deutschland
Telefon: +49 2202 2005 01
E-Mail: info@sutco.de

Sutco® UK LTD.

Palmerston House
814 Brighton Road
Purley, Surrey CR8
Vereinigtes Königreich
info@sutco-uk.com

Sutco Brasil Ltda.

Av. Ana Costa, nºS 61 - térreo, sala 22
Bairro Gonzaga, Santos, SP
CEP 11.060-001
Brasilien
info@sutco.com.br

Sutco® Sweden AB

c/o Rödl & Partner Nordic AB
Jungmansgatan 12
211 11 Malmö
Schweden
info@sutco.de

