

## Weltneuheit: Patentierte Hygienisierungsanlage

Die patentierte Hygienisierungsanlage ist ein Komplettsystem, welches in ihr Anlagenkonzept einfach integrierbar ist. Sie wird Plug & Play auf dem LKW angeliefert. Die Substrat Ein- und Ausgänge müssen an die bestehende Anlage angeschlossen, heizungs- und stromseitig verbunden werden und schon kann die Anlage Ihren Hygienisierungsbetrieb aufnehmen.

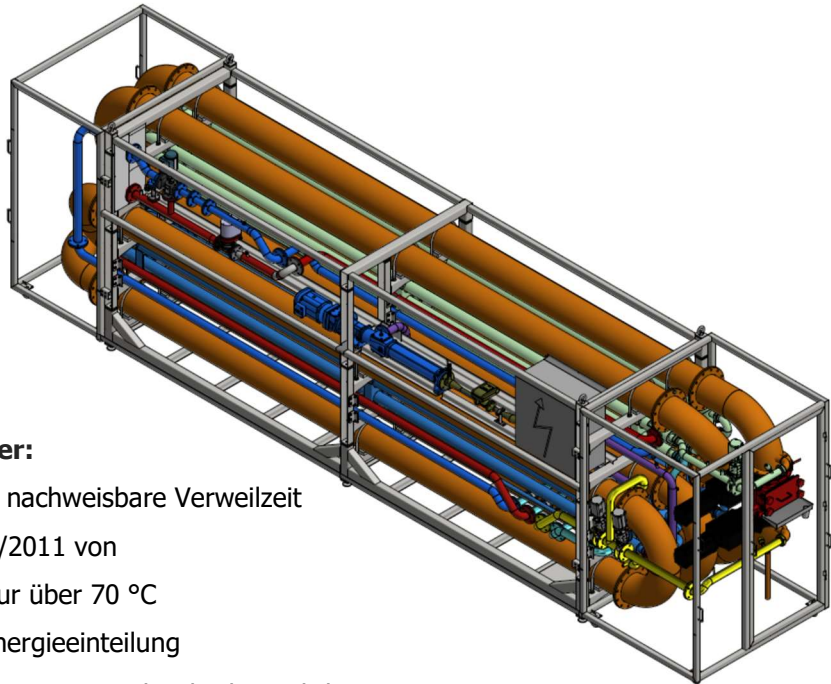
Verfahren: Kontinuierliche Pasteurisierung bzw. Hygienisierung („seuchenhygienische Absicherung“) für vorzugsweise Lebensmittelabfälle und andere Materialien vergleichbarer Struktur zur Behandlung in Biogasanlagen und Kläranlagen mit Verwertung des Faulschlammes.



- Optimierung der Anlagentechnischen Konzeption
- Energieeffiziente Hygienisierung
- Kontinuierlicher thermischer Energieverbrauch (gleichmäßige Auslastung des BHKW oder Heiztherme)
- Robuster und wartungsarmer Betrieb, nur eine Pumpe (keine Rührwerke notwendig)
- Vertretbare Investitions- und geringe Betriebskosten
- Sparsamer Raum- und Platzbedarf
- Nachweis der Einhaltung der normativen und gesetzlichen Vorschriften

### Technische Daten für eine 120m<sup>3</sup>/Tag – Anlage:

Thermischer Energiebedarf:	max.	220 kW
Elektrische Anschlussleistung:	max.	4 kW
Verarbeitungsleistung:		40.000 t/Jahr ca. 120 t/d
Lieferbare Anlagengrößen:		24, 48, 72, 96, 120, 140, 165 m <sup>3</sup> /d



**Vorteile für den Anlagenbetreiber:**

- Dokumentarisch garantierte nachweisbare Verweilzeit laut EU Verordnung Nr. 142/2011 von 1 Stunde u. einer Temperatur über 70 °C
- übersichtliche thermische Energieeinteilung
- Bis über 50% Kosteneinsparung gegenüber herkömmlicher Bauarten
- Bis zu 80 % elektrische Betriebskosteneinsparung

