

Weitere Einsatzgebiete:

- E-Schrott
- Metallspäne
- Kühlgeräte
- Ersatzbrennstoffe
- Karton
- Sondermüll
- u.v.m.

Innovation ist unser Standard!

Als hoch spezialisiertes Engineering- und Produktionsunternehmen bietet ERDWICH mit über 30 Jahren Erfahrung außergewöhnliche Leistungen in der Recycling- und Shreddertechnologie. Zerkleinerungsmaschinen, Sonderlösungen, komplette Recyclinganlagen und weltweiter Service sind unsere Kernkompetenzen, für die sich unser Team jeden Tag mit Begeisterung engagiert.

Inhabergeführt, mit persönlicher, intensiver Betreuung, kurzen Reaktionszeiten und umfassendem Service leisten wir für Sie erstklassige Qualität made in Bayern. Lernen Sie uns kennen.

Herzlich willkommen!

Kernkompetenzen:

- Zerkleinerungsmaschinen
- Anlagenbau
- Service

VERNICHTUNG VON KRANKENHAUSMÜLL



Nutzen Sie Ihre Chance und testen Sie Ihr Material ganz unverbindlich im ERDWICH-Testcenter.

Wir freuen uns auf Sie.

SICHERE VERNICHTUNG UND AUFBEREITUNG VON KRANKENHAUSMÜLL!

ERDWICH ZERKLEINERUNGS-SYSTEME GMBH

Gewerbestraße 6
D-86859 Igling
Tel.: +49 (0)8191 - 96 52 - 0
Fax: +49 (0)8191 - 96 52 - 16
E-Mail: infoline@erdwich.de

www.erdwich.com

www.erdwich.com

Made in  Bavaria 

VERNICHTUNG VON KRANKENHAUSMÜLL

VERNICHTUNG BIS ZUR UNKENNTLICHKEIT!



REFERENZEN:

- TD Medical, Vietnam
- Meteka, Österreich
- Holcim a.s., Slowakei
- Gravity Health, Indien
- Ropeco, Rumänien
- u.v.m.

Die Vernichtung von krankenhausspezifischen Abfällen geht nur durch gezielte Zerkleinerung

Die Zunahme infektiöser Abfälle des Gesundheitswesens, das rasante Wachstum der Weltbevölkerung, Seuchen wie SARS, Vogelgrippe, BSE und die Naturkatastrophen – eine Entwicklung, die die Entsorgungsbranche vor immer neue und komplexere Aufgaben stellt.

Die sinnvollste Behandlung von biologisch belastetem Gut ist dessen Umwandlung zu Hausmüll oder zur Wiederverwertung durch eine sichere Abtötung der Bakterien.

Die unterschiedlichen Verfahren der Desinfektion oder Sterilisation der krankenhausspezifischen Abfälle kann nur in Verbindung einer Zerkleinerung sowohl vor als auch nach dem Prozess sichergestellt werden.

ERDWICH-Zerkleinerungsmaschinen haben sich in diesem Segment bestens bewährt und sind in beiden Fällen einsetzbar.

Durch die Zerkleinerung mit dem ERDWICH-Einwellen-Zerkleinerer mit Lochsieb kann die Stückgröße des Ausgangsmaterials genau bestimmt werden. Somit wird sichergestellt, dass alle Materialien zerstört und soweit geöffnet sind, dass diese im anschließenden thermischen Verfahren sicher alle Bakterien abtötet.

Anwendungsbeispiel 1:

Die Maschinen werden vor dem Prozess mit Großgebinden bis 1,1 cbm Inhalt direkt in den Aufgabetrichter befüllt und in einem geschlossenen System verarbeitet. Im Anschluss können Desinfektions- und Sterilisationsprozesse durchgeführt werden.

Anwendungsbeispiel 2:

Hier werden Behältnisse bis zu 80 Liter oder Müllsäcke nach dem Behandlungsprozess direkt in den Aufgabebereich der Zerkleinerungsmaschine aufgegeben.

Auch hier wird im geschlossenen Prozess das Material mit den Behältnissen auf eine bestimmbare Stückgröße zerkleinert.

Viele Verfahren sterilisieren das Material in sogenannten Kleinanlagen. Diese Abfälle müssen jedoch nach dem Prozess unkenntlich gemacht werden, so dass keine Möglichkeit besteht z.B. Spritzen oder ähnliches weiter zu verwenden.

Mit der umfangreichen Produktpalette der Ein- und Dreiwellen-Zerkleinerer mit untergebautes Lochsieb meistert ERDWICH nahezu jede Anforderung und geforderte Durchsatzleistung.

Vorteile:

- Hohe Durchsatzleistung
- Sichere Abtötung der Bakterien und Beseitigung des Infektionsrisikos durch Sterilisation
- Durch genau definierte Stückgrößen ist eine Zerkleinerung der Abfälle bis zur Unkenntlichkeit möglich
- Senkung des Risikos für die Arbeit mit dem Material
- Vereinfachung des Transports und der Logistik sowie Kostenersparnis

Anwendungsbeispiel STS-Sterilisationsanlagen:

Ehemals infektiöser Abfall verlässt die Anlage als trockenes und rieselfähiges Granulat, das wie normaler Hausmüll behandelt werden kann. Aber wie ist nun sichergestellt, dass der Abfall nach der Behandlung nicht mehr infektiös ist?

Dies gelingt folgendermaßen:

Die sichere Sterilisation ist dann möglich, wenn der Abfall vor der thermischen Behandlung homogen zerkleinert wird. Dazu ist in der Anlage ein Spezialzerkleinerer integriert, der die Teilgröße des behandelten, die Anlage verlassenden Abfalls definiert zerkleinert.

Auch ein hoher Flüssigkeitsanteil im Abfall ist für STS-Anlagen kein Problem. Über ein integriertes Flüssigkeitssystem werden überschüssige Flüssigkeiten gesammelt und zur Behandlung mit den Feststoffen in die Sterilisationskammer gepumpt.