

Weitere Einsatzgebiete:

- E-Schrott
- Kühlgeräte
- Ersatzbrennstoffe
- Karton
- 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

SONDERMÜLL AUFBEREITUNG



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

Wir freuen uns auf Sie.



KUNDENSPEZIFISCHE AUFBEREITUNGSANLAGEN FÜR SONDERMÜLL!

ERDWICH ZERKLEINERUNGSSYSTEME 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

SONDERMÜLL AUFBEREITUNG

GIBT DEM SONDERMÜLL KEINE CHANCE!



REFERENZEN:

- UWE Sondermüll, Deutschland
- Amstutz, Schweiz
- TD Medical, Vietnam
- Freudenthaler Österreich
- Infraserv, Deutschland
- Merck, Deutschland
- Ropeco, Rumänien
- Gravity Health, Indien

Höchste Prozesssicherheit durch robuste und langlebige Anlagenkomponenten!

Sondermüll, auch als Giftmüll oder Sonderabfall bekannt, sind spezielle Abfallstoffe, die für Umwelt und Gesundheit der Menschen eine Gefahr darstellen.

Diese Abfallstoffe gehören laut Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetz zu den überwachungsbedürftigen Abfällen und müssen daher gesondert entsorgt werden.

Ein Großteil dieser sogenannten Abfälle wie z. B. Ölgebinde, Farb- und Chemiegebinde, Spraydosen, Lackschlämme, Laborchemikalien sowie feste und pastöse Abfälle aus der chemischen und pharmazeutischen Industrie werden in Form von Fässern/IBC-Behältern oder zugelassenen Behältnissen gesammelt und einer entsprechenden Verwertung zugeführt.

Im Bereich der Sonderabfälle gewinnen Recycling und die Wiederverwertung immer mehr an Relevanz. Hunderte von Maschinen und Anlagen sind weltweit erfolgreich im Einsatz. So vielfältig das Materialspektrum beim Sondermüll ist, so spezifisch abgestimmt sind auch die Anlagen und Lösungen von ERDWICH.

Sei es bei der Aufbereitung von Spraydosen zur Trennung fester und flüssiger Stoffe, der Vernichtung von Arzneimitteln, der Aufbereitung von Ölfiltern bis hin zur Zerkleinerung von gefüllten Fässern oder IBC Containern. Um das Material homogen für die Hochtemperaturverbrennung zu konditionieren, erfolgt eine Trennung von Metallrahmen mit anschließender Beimischung von Holz- oder Tabakabfällen.

Die Anlagenlösungen reichen von einfachen Zerkleinerern zur Volumenreduzierung des Mülls bis hin zu kompletten Großanlagen für die Zerkleinerung und Sortierung.

Vorteile:

- Verminderung von Gefahren durch giftige Substanzen und anderen umweltschädlichen Materialien
- Verringerung des Abfallvolumens um bis zu 75%
- Bewährte ERDWICH-Qualität
- Wartungsarme Maschinen für reibungslosen Ablauf

Anwendungsbeispiel:

Aufbereitungsanlage für Sondermüll in der Schweiz

Alle Gefäße (Fässer, Kleingebinde und IBC Behälter) sollen mit einer Anlage zerkleinert, mit Sägemehl vermischt und anschließend zur weiteren Behandlung und Entsorgung vorbereitet werden.

Vorgaben:

- Hohe Anforderungen an die Sicherheit
- Explosionsgefahr
- Absaugung umweltgefährdender Dämpfe
- Eine fast vollautomatische Anlage mit unterschiedlichen Programmmöglichkeiten

Die Fässer werden auf einer automatischen Rollenbahn gelagert, automatisch in eine Hubkipp-Vorrichtung eingefahren und in die Zerkleinerungsmaschine gefördert. IBC Behälter oder Kleingebinde werden direkt in die Hubkipp-Vorrichtung aufgegeben und der Zerkleinerung zugeführt.

Je nach Input können verschiedene programmtechnische Abläufe gefahren werden, so dass unterschiedliche Chargen verarbeitet werden können.

Nach der Zerkleinerung wird das Material über eine Förderschnecke ausgetragen- entsprechend des Programms unterschiedliche Mengen Sägemehl zugeführt, mit dem geöffneten Zerkleinerungsgut vermischt und in dafür vorgesehene Behältnisse ausgetragen.

Sämtliche FE-Teile werden automatisch getrennt und somit einer weiteren Verwertung zugeführt. Durch ständige Überwachung in jedem Betriebszustand und entsprechend integrierten Löschvorrichtungen, ist eine optimale Sicherstellung gewährleistet.

Dies ist nur eine Stärke aller Anlagen und Lösungen von ERDWICH: Höchste Prozesssicherheit durch robuste, langlebige Anlagenkomponenten, die zuverlässig und störungsarm laufen sind selbstverständlich. Tag für Tag, Nacht für Nacht. Heute wie Morgen.