

COMPObox
verhindert die Freisetzung von

- unangenehmen Gerüchen
- Bioaerosolen
- Staub

COMPObox ist ein modulares Bausystem mit flexiblen Längen und Breiten. Die Boxen sind nach außen vollständig abgeschlossen. Im Inneren herrscht das perfekte Mikroklima für einen raschen und effizienten Abbau der Organik.

Mit dem COMPObox Verfahren können bestehende Altanlagen nach dem neuesten Stand der Technik saniert werden.

Eine Kompostanlage mit COMPObox Technologie wird erst durch die intelligente Planung perfekt. Lassen Sie uns den idealen Vorschlag für Ihre Anlage ausarbeiten und profitieren Sie von unserem langjährigen Know-How.



...DAS COMPOBOX VERFAHREN

Die Prozesse sind computergesteuert. Die Bedienung des Systems erfolgt über die Visualisierung am Bildschirm. Schnell, effizient und unkompliziert. Die Prozessdaten werden hinterlegt und können zum Beispiel für den Hygienisierungsnachweis herangezogen werden.

Bedienungsfreundlich, effizient, wirtschaftlich und praktisch. Die COMPObox Technologie ist das bewährte Verfahren zur Intensivrotte in geschlossenen Reaktoren, ohne lästige Gerüche, ohne Staub oder andere Emissionen.

▶ **KONTAKT**

COMPOST SYSTEMS GmbH
 Maria-Theresia-Straße 9
 A-4600 Wels
 Telefon +43(0)72 42/35 07 77-0
 Fax +43(0)72 42/35 07 77-20
 www.compost-systems.com
 info@compost-systems.com



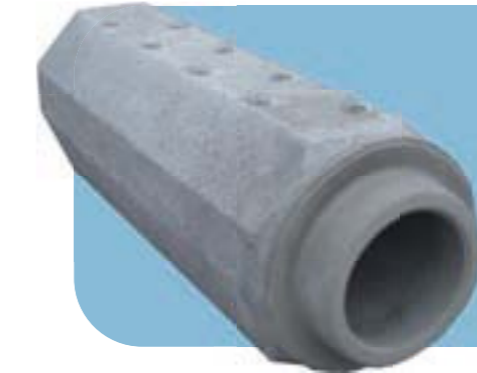
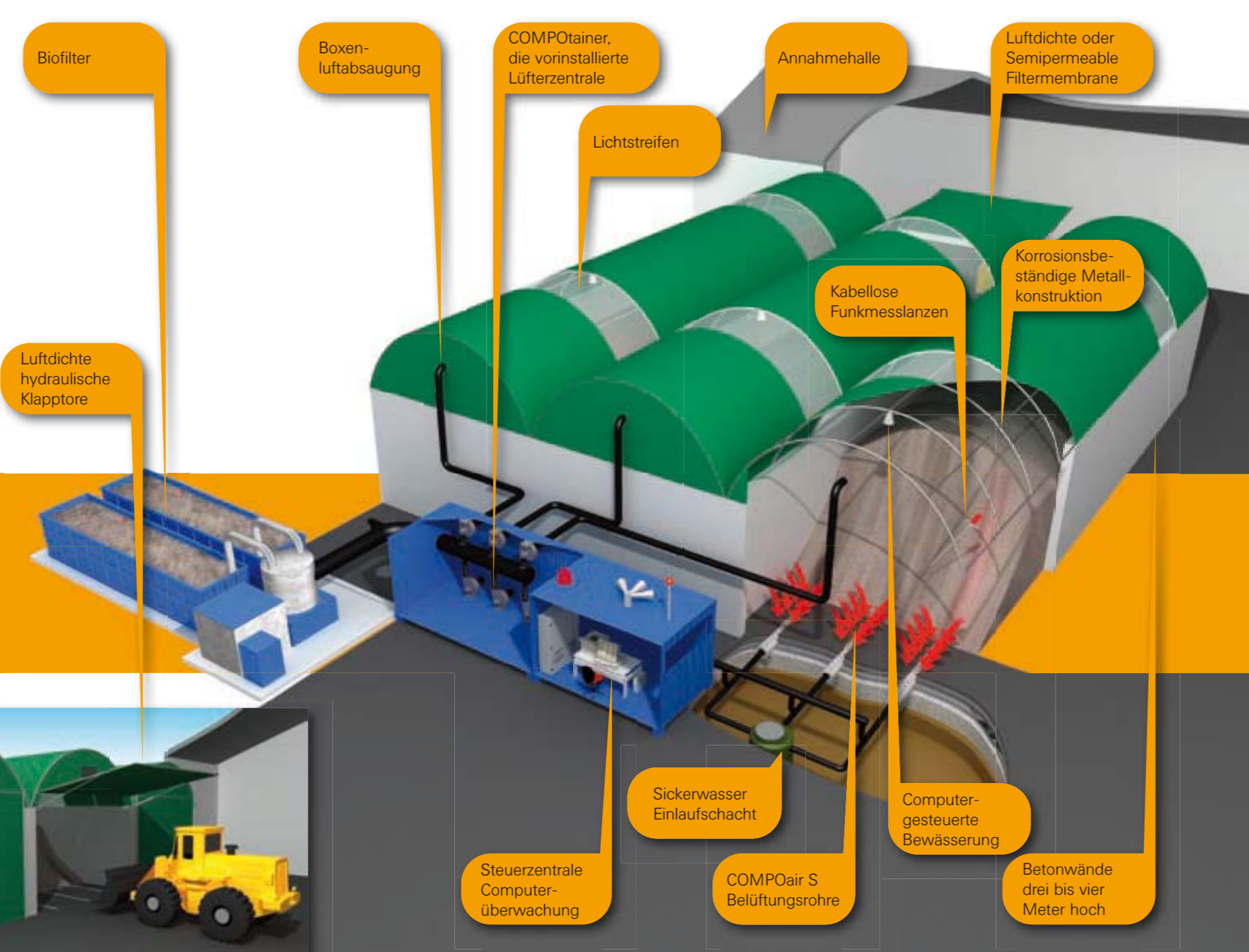
COMPObox ▶



Die seitlichen Betonmauern können in Ortbeton oder in vorgefertigten Betonelementen ausgeführt sein.



Der COMPOtainer ist eine Lüfterzentrale, die vollständig vorinstalliert auf der Anlage angeliefert wird. Elektrisch und Lufttechnisch anschließen – fertig! Damit verkürzt sich die Realisierungszeit und es reduzieren sich die Schnittstellen zwischen den Baugewerken.



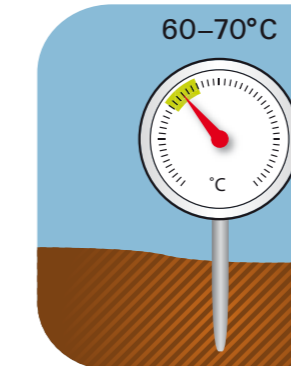
Das COMPOair S Betonbelüftungsrohr wurde speziell für das COMPObox Verfahren entwickelt. Es sichert eine optimal gleichmäßige Verteilung der Luft in der gesamten Rottebox.

- COMPObox** sichert
- den optimalen aeroben Abbau
 - kontrollierte Hygienisierung
 - günstige Produktionskosten
 - kurze Rottedauer
 - hohe Kompostqualität mit geringen Verlusten
 - maximale Platzausnutzung



Nach dem Befüllen wird eine Funkmesslanze zur Temperaturüberwachung ins Material eingebracht. Die Temperaturen werden in bis zu 5 Zonen pro Lanze gemessen und per Funk jede Stunde an den Computer übermittelt.

GESICHERTE PRODUKTION, KONTROLLIERTE EMISSION!



ECN 1774/2002 TNP – kein Problem
Die COMPObox sichert eine kontrollierte Hygienisierung des Kompostmaterials durch den kontrollierten und computergesteuerten Prozess. Die Daten werden entsprechend erfasst und für die Erstellung der Nachweisdokumentation im Computer gespeichert.



Nach einer Rottezeit von drei bis sechs Wochen in der COMPObox kann der Rohkompost entnommen und geruchsfrei nachgerottet werden. Dadurch entsteht hochwertiger Kompost als Dünger oder durch Weiterverarbeitung eine hochwertige Kultur- oder Anzuchterde.

► WIR STELLEN VOR ...



Die Stützkonstruktion besteht aus Edelstahl oder besonders korrosionsbehandeltem Stahl. Die Bedachung wird mit einer reißfesten und B1-Feuerbeständigen PV-Folie ausgeführt. Oder mit einer semipermeablen Filtermembrane, die keinen Biofilter mehr benötigt, sondern die Luft direkt durch die Membrane filtert.



Die hydraulischen Klapptore schließen die Rotteboxen dicht ab und verhindern den Austritt von Rotteabluft. Die Tore sind besonders stabil, funktional, und korrosionsresistent ausgeführt.