RS TeamTech Sp. z o.o.
Recycling Solutions

SYSTEMY TECHNOLOGII KOMPOSTOWANIA

MOBILNE ROZWIĄZANIA KONTENEROWE



- Bezpieczne, higieniczne i przyjazne dla środowiska.
- Przetwarzanie odpadów tam, gdzie powstają.
- Zweryfikowane pod kątem indywidualnych potrzeb klienta.
- Działanie dostosowane do różnych warunków.
- Biofiltracja i optymalizacja procesu.
- Stabilny, zhigienizowany kompost o przewidywalnej jakości i niskim AT4.

rsteamtech.pl

OD ODPADU DO PRODUKTU – SYSTEM KONTENEROWY

CECHY TECHNICZNE

- ✓ System modułowy
- ✓ Konfiguracja kontenera dostosowana do warunków klimatycznych
- ✓ Zaawansowany system sterowania procesem ze zdalnym dostępem
- ✓ Zewnętrzny biofiltr lub membrana
- ✓ Lokalizacja GPS
- ✓ Konfiguracja czujników dobierana indywidualnie
- ✓ Projekt kontenera i procesu technologicznego dopasowany do potrzeb klienta
- ✓ System odzysku ciepła w konfiguracji z biofiltrem
- ✓ Stal nierdzewna lub zabezpieczona stal węglowa
- ✓ Opcjonalny rozładunek bez urządzenia hakowego
- ✓ Opcjonalne ogrzewanie, nawadnianie i zasilanie fotowoltaiczne

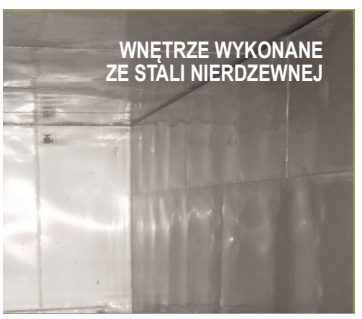






ZASTOSOWANIA

- Lokalne przetwarzanie odpadów organicznych
- Higienizacja, stabilizacja lub biosuszenie
- Przetwarzanie pozostałości oraz produktów ubocznych z produkcji rolnej i hodowlanej



DANE TECHNICZNE

RS1 - KONTENER STANDARDOWY	
Typ	Kontener rolkowy (DIN 30722)
Pojemność	ok. 28 m³
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	ok. 6,4 x 2,5 x 2,5 m
Zasilanie	230 V / 50 Hz
Konstrukcja	Stal nierdzewna (opcja: zabezpieczona stal węglowa)
Izolacja	Kontener izolowany termicznie
System napowietrzania	Zintegrowany system napowietrzania
Kontrola odorów	Zewnętrzny biofiltr (opcja: membrana)
System dachowy	Elektryczny system otwierania dachu
Łączność danych	Zdalne monitorowanie i dostęp do danych
Śledzenie lokalizacji	GPS



RS2 - SPERSONALIZOWANY KONTENER
System kontenerowy dostosowany do indywidualnych wymagań
Proces technologiczny dopasowany do rodzaju i specyfiki odpadów
Indywidualnie dobierany system czujników
Możliwość integracji dodatkowego wyposażenia



ZARZĄDZANIE ODPADAMI ORGANICZNYMI W OBIEGU ZAMKNIĘTYM

Od odpadu do wartościowego produktu



WSAD
ODPADY ORGANICZNE

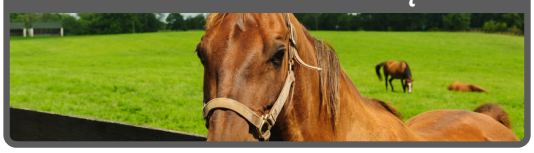
ODPADY SPOŻYWCZE



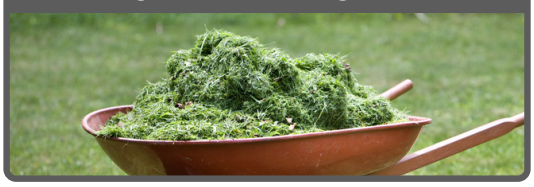
PRODUKTY UBOCZNE POCHODZENIA ZWIERZĘCEGO



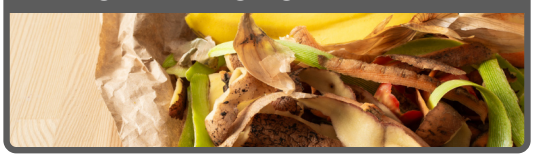
OBORNIK I ODPADY Z HODOWLI ZWIERZĄT



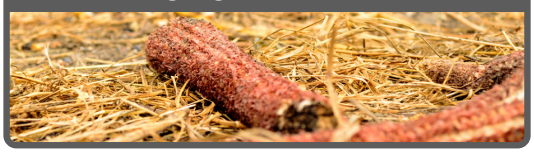
ODPADY ZIELONE



KOMUNALNE ODPADY ORGANICZNE



INNY MATERIAŁ ORGANICZNY



ZAŁADUNEK



ROZŁADUNEK



KORZYŚCI

OCZYSZCZANIE GAZÓW Biofiltr do redukcji NH_3 i odorów	Rozwiązanie ekonomiczne	Zoptymalizowana logistyka dzięki mobilnym i zdecentralizowanym operacjom	Niewielkie wymagania w zakresie obsługi i konserwacji	Trwała konstrukcja przemysłowa o długim okresie eksploatacji	Skalowalna i elastyczna konfiguracja systemu
Pełna kontrola procesu i bezpieczeństwo operacyjne	Redukcja emisji gazów cieplarnianych	Produkcja wysokiej jakości kompostu	Czyste i kontrolowane środowisko przetwarzania	Prosta i przyjazna obsługa	Przekształcanie odpadów w wartościowy produkt