

Recycles in 24 hours



Reduce



Reuse



Recycle



HSI Eco Tech

ÜBER UNS

Wir sind ein führender Innovator im Bereich der Abfallkompostierungstechnologie und spezialisiert auf die Herstellung von Lebensmittelabfall-Kompostiermaschinen. Wir sind bestrebt, spezialisierte Dienstleistungen in den Bereichen Abfallrevolution, Geruchs- und Bakterienbehandlung anzubieten. Unsere Mission ist es, erstklassige, umweltfreundliche und nachhaltige Lösungen und Services zu liefern, um Menschen, Eigentum und die Umwelt zu schützen.

Unsere organischen Lebensmittelabfall-Kompostierungslösungen gehen über den privaten Haushalt hinaus – Wir bedienen sowohl nationale als auch internationale Unternehmen weltweit.

Unsere Kompostierer sind auf Effizienz und ökologische Sicherheit ausgelegt und erfüllen die wachsende Nachfrage nach nachhaltigem Abfallmanagement.

Warum HSI Eco Tech wählen?

- ✓ Kompostierungsmaschinen der Spitzenklasse – effizient, zuverlässig und entwickelt für Haushalte und Unternehmen weltweit.
- ✓ Umweltfreundlich und nachhaltig – Reduziert Deponieabfälle und fördert eine Kreislaufwirtschaft.
- ✓ Geruchsfrei und hygienisch – Fortschrittliche Bakterienbehandlungen sorgen für eine saubere und angenehme Umgebung.
- ✓ Globale Expertise – Von Branchen weltweit für professionelle und leistungsstarke Lösungen geschätzt.

HSI Energie GmbH
Villacher Straße 7
9300 St.Veit an der Glan

T: 0664/4667967
M: office@hsi-ecotech.com
www.hsi-ecotech.com



In jeder Branche und bei jedem Problem bieten wir nachhaltige und natürliche Lösungen, um uns den Weg zu einer abfallfreien, geruchsfreien und bakterienfreien Zukunft zu ebnen.



Vorteile der Kompostierung



Gibt Nährstoffe an den Boden zurück



Hält Abfall von der Deponie fern



Reduziert CO₂-Emissionen



Verbessert die Luftqualität



Kosten für Abfall reduzieren



Schädlings- & Geruchskontrolle



Soziale Unternehmensverantwortung (CSR)



Kompakt und platzsparend



GEWERBLICHER LEBENSMITTELABFALL-KOMPOSTER

Zirkularität ist entscheidend für eine nachhaltige Zukunft und nachhaltige Gemeinschaften. Auch Ihr Unternehmen kann durch Lösungen der Kreislaufwirtschaft nachhaltige Veränderungen bewirken. Unsere Kompostierungslösungen im Rahmen der Kreislaufwirtschaft bieten ein breites Spektrum an Dienstleistungen, die jedem Unternehmen – unabhängig von der Größe – zugutekommen.

Wir bieten eine vielfältige Auswahl an gewerblichen Kompostiermaschinen, die täglich 10kg bis 5000kg oder mehr Lebensmittelabfälle verarbeiten können. Egal, ob Sie ein Restaurant, ein Hotel, eine Schule, ein Lebensmittel verarbeitendes Unternehmen oder eine Gemeinde betreiben – wir bieten ein skalierbares Kompostierungssystem, das auf Ihre spezifischen Anforderungen im Bereich Abfallrecycling zugeschnitten ist.



HSI-10 Lebensmittelabfall-Komposter

Modell: HSI-10
Verarbeitungskapazität: 10kg/Tag
Reduktionsrate: 80%–90%
Zersetzungsmethode: Enzymatische Fermentation
Maschinenmaterial: Kohlenstoffstahl + Edelstahl
Nennleistung: 1,0 kW
Spannung: AC 220 V, 50 Hz oder kundenspezifisch
Farbe: Blau + Grau oder kundenspezifisch
Geruchsbehandlung: Carbon-Nano + UV-Lampe
Maschinenmaße: 500 mm (B) × 500 mm (T) × 730 mm (H)
Nettogewicht: 60kg



HSI-30 Lebensmittelabfall-Komposter

Modell: HSI-30
Verarbeitungskapazität: 30kg/Tag, 10 Tonnen/Jahr
Reduktionsrate: 80%–90%
Zersetzungsmethode: Enzymatische Fermentation
Maschinenmaterial: Kohlenstoffstahl oder SUS304 (kundenspezifisch)
Nennleistung: 1,2 kW
Spannung: AC 220 V, 50 Hz oder kundenspezifisch
Farbe: Blau + Grau oder kundenspezifisch
Geruchsbeseitigung: Kohlenstoff-Nano + UV-Lampe
Maschinenabmessung: 1150 mm (B) × 600 mm (T) × 1080 mm (H)
Nettogewicht: 180kg



HSI-50 Lebensmittelabfall-Komposter

Modell: HSI-50
Verarbeitungskapazität: 50kg/Tag, 20 Tonnen/Jahr
Reduktionsrate: 80%–90%
Zersetzungsmethode: Enzymatische Fermentation
Funktion: Fermentation, PLC + WLAN
Maschinenmaterial: SUS304 oder Kohlenstoffstahl
Nennleistung: 2,3 kW
Spannung: AC 220 V, 50 Hz oder kundenspezifisch
Geruchsbehandlung: Carbon-Nano + UV-Lampe
Maschinenmaße: 1301 mm (B) × 683 mm (T) × 1089 mm (H)
Nettogewicht: 240kg



HSI-100 Lebensmittelabfall-Komposter

Modell: HSI-100

Verarbeitungskapazität: 100kg/Tag, 40 Tonnen/Jahr

Reduktionsrate: 80%–90%

Zersetzungsmethode: Enzymatische Fermentation

Funktion: Fermentation, PLC + WLAN

Maschinenmaterial: SUS304 oder Kohlenstoffstahl

Nennleistung: 3,0 kW

Spannung: AC 380 V, 60 Hz oder kundenspezifisch

Geruchsbehandlung: Carbon-Nano + UV-Lampe

Maschinenmaße: 1.532 mm (B) × 782 mm (T) × 1.100 mm (H)

Nettogewicht: 300kg



HSI-150 Lebensmittelabfall-Komposter

Modell: HSI-150

Verarbeitungskapazität: 150kg/Tag, 60 Tonnen/Jahr

Reduktionsrate: 80%–90%

Zersetzungsmethode: Enzymatische Fermentation

Funktion: Fermentation, PLC + WLAN

Maschinenmaterial: SUS304 oder Kohlenstoffstahl

Nennleistung: 4,5 kW

Spannung: AC 380 V, 60 Hz oder kundenspezifisch

Geruchsbehandlung: Carbon-Nano + UV-Lampe

Maschinenmaße: 1.650 mm (B) × 850 mm (T) × 1.150 mm (H)

Nettogewicht: 500kg



HSI-200 Lebensmittelabfall-Komposter

Modell: HSI-200

Verarbeitungskapazität: 200kg/Tag, 75 Tonnen/Jahr

Reduktionsrate: 80%–90%

Zersetzungsmethode: Enzymatische Fermentation

Funktion: Fermentation + Hebefunktion + PLC + WLAN

Maschinenmaterial: SUS304 oder Kohlenstoffstahl

Nennleistung: 6,0 kW

Spannung: AC 380 V, 60 Hz oder kundenspezifisch

Geruchsbehandlung: Carbon-Nano + UV-Lampe

Maschinenmaße: 2.180 mm (B) × 1.650 mm (T) × 1.303 mm (H)

Nettogewicht: 800kg

HSI-2000 Organische Abfall-Komposter



Modell: HSI-2000

Verarbeitungskapazität: 2.000kg/Tag, 730 Tonnen/Jahr

Reduktionsrate: 80%–90%

Zersetzungsmethode: Enzymatische Fermentation

Funktion: Fermentation + Hebevorrichtung + PLC + WLAN

Maschinenmaterial: SUS304 oder Kohlenstoffstahl

Nennleistung: 23 kW

Spannung: AC 380 V, 60 Hz oder kundenspezifisch

Geruchsbeseitigung: Kohlenstoff-Nano + UV-Lampe

Maschinenabmessung: 4.500 mm (B) × 2.150 mm (T) × 2.033 mm (H)

Nettogewicht: 3.500kg

HSI-5000 Organische Abfall-Komposter



Modell: HSI-5000

Verarbeitungskapazität: 5.000kg/Tag, 1.800 Tonnen/Jahr

Reduktionsrate: 80%–90%

Zersetzungsmethode: Enzymatische Fermentation

Funktion: Fermentation + Hebevorrichtung + PLC + WLAN

Maschinenmaterial: SUS304 oder Kohlenstoffstahl

Nennleistung: 25 kW

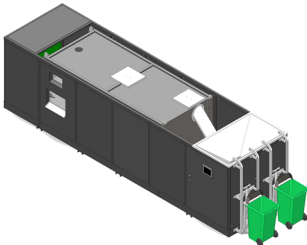
Spannung: AC 380 V, 60 Hz oder kundenspezifisch

Geruchsbeseitigung: Kohlenstoff-Nano + UV-Lampe

Maschinenabmessung: 6.500 mm (B) × 2.300 mm (T) × 2.100 mm (H)

Nettogewicht: 5.460kg

HSI-10T Organische Abfall-Komposter



Modell: HSI-10T

Verarbeitungskapazität: 10.000kg/Tag, 3.650 Tonnen/Jahr

Reduktionsrate: 80%–90%

Zersetzungsmethode: Enzymatische Fermentation

Funktion: Fermentation + Hebevorrichtung + PLC + WLAN

Maschinenmaterial: SUS304 oder Kohlenstoffstahl

Nennleistung: 35 kW

Spannung: AC 380 V, 60 Hz oder kundenspezifisch

Geruchsbeseitigung: Kohlenstoff-Nano + UV-Lampe

Maschinenabmessung: 7.500 mm (B) × 2.500 mm (T) × 2.300 mm (H)

Nettogewicht: 6.500kg

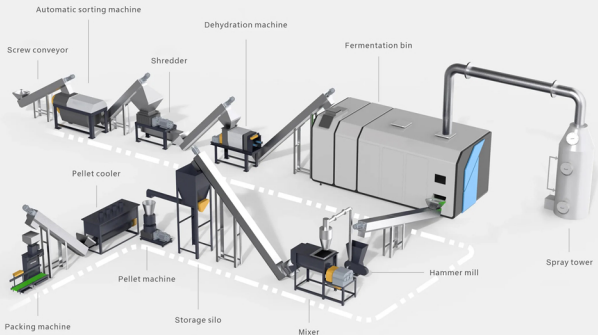
GROßTECHNISCHES KOMPOSTIERUNGSSYSTEM

Die nächste Stufe zeigt sich bei der Verarbeitung großer Mengen an Lebensmittelabfällen. Die Anlagen werden maßgeschneidert geplant und gebaut, um den spezifischen Anforderungen und Kapazitätsbedarfen gerecht zu werden, wodurch ein flexibler Betrieb in allen Situationen möglich ist. Das Ergebnis ist eine zentrale Lösung, die auch die Rückgewinnung von Ressourcen integrieren kann.

Wichtige Komponenten der großtechnischen Anlagen umfassen:

1. Automatischer Separator zur Trennung von Lebensmittelabfällen von Verunreinigungen mit 95% Genauigkeit
2. Fett-, Öl- und Schmierstoffseparator (FOG)
3. Abwasserbehandlung
4. Geruchsbeseitigung (Kombination aus UV-Filtern, Aktivkohlefiltern und Waschtürmen)

Alle unsere Lösungen sind flexibel anpassbar, um Ihren Anforderungen gerecht zu werden und den örtlichen gesetzlichen Vorschriften und Standards zu entsprechen.



UNSERE STÄRKEN

Wir sind seit der Gründung führend im Handel mit Abfallmanagementlösungen und in der Herstellung von Kompostieranlagen, und diese Position hält das Unternehmen bis heute. Wir verfügen über umfassende Expertise im Bereich Abfallmanagement und arbeiten kontinuierlich daran, unsere Produkte den Marktanforderungen entsprechend aktuell zu halten.

Wir haben stets das Ziel, Unternehmen und Organisationen stressfreie und effiziente Kompostiermaschinen bereitzustellen.





Villacher Straße 7
9300 St.Veit an der Glan



+43 (0) 664/4667967



office@hsi-ecotech.com

www.hsi-ecotech.com