

# Recycles in 24 hours



Reduce



Reuse



Recycle



 **HSI Eco Tech**

# ÜBER UNS

Wir sind ein führender Innovator im Bereich der Abfallkompostierungs-technologie 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, umwelt-freundliche 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 aus-gelegt und erfüllen die wachsende Nachfrage nach nachhaltigem Ab-fallmanagement.

## Warum HSI Eco Tech wählen?

- Kompostierungsmaschinen der Spitzenklasse – effizient, zuver-lässig und entwickelt für Haushalte und Unternehmen weltweit.
- Umweltfreundlich und nachhaltig – Reduziert Deponieabfälle und fördert eine Kreislaufwirtschaft.
- Geruchsfrei und hygienisch – Fortschrittliche Bakterienbehand-lungen 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@hsieco.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 CO<sub>2</sub>-Emissionen



Verbessert die Luftqualität



Kosten für Abfall reduzieren



Schädlings- & Geruchs- kontrolle



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.

# GEWERBLICHE KOMPOSTIERUNGSLÖSUNG



## 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  
Geruchsbesiegung: 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

# GEWERBLICHE KOMPOSTIERUNGSLÖSUNG



## 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

# GEWERBLICHE KOMPOSTIERUNGSLÖSUNG



## 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

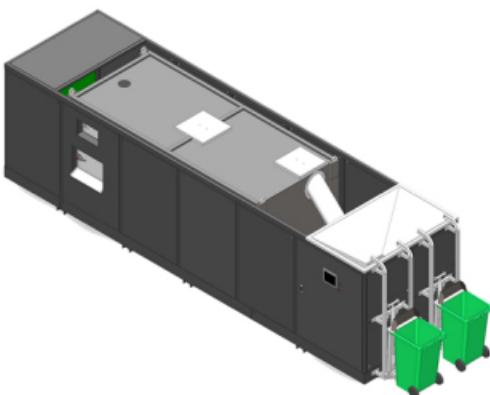
Nennleistung: 25 kW

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

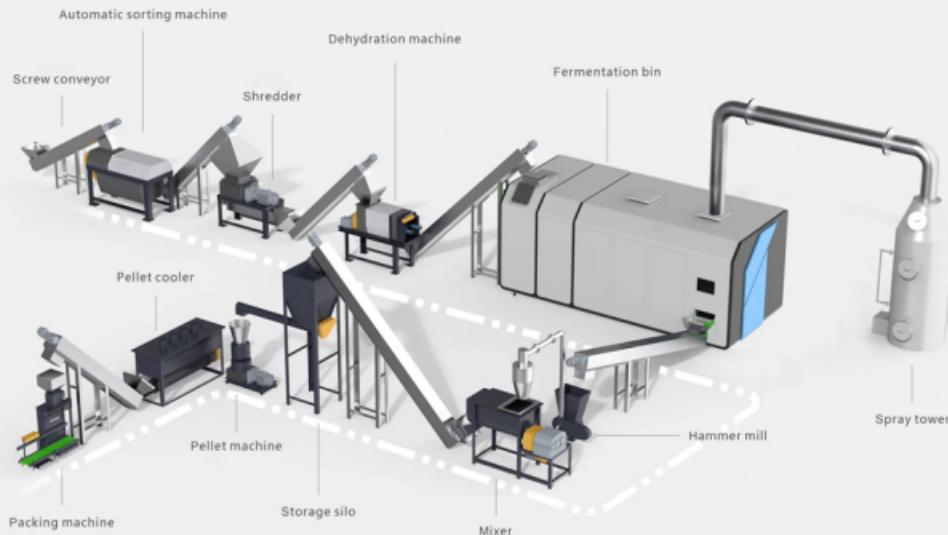
# GROßTECHNISCHES KOMPOSTIERUNGSSYSTEM

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 Schmierstoffseparatoren (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.



ISO9001 CERTIFICATION





Villacher Straße 7  
9300 St.Veit an der Glan



+43 (0) 664/4667967



office@hsi-ecotech.com

[www.hsi-ecotech.com](http://www.hsi-ecotech.com)