



EAB\_Prodktbroschüre\_2022.05/01\_Version1

---

# Inhalt

4	Die Eggersmann Philosophie
6	Der Generalunternehmer für die Abfallwirtschaft
8	Intelligente Sortierung
	<b>Anlagen zur Aufbereitung von:</b>
10	LVP und Kunststoffen
12	Gewerbe- und Sperrmüll
14	Papier und Pappe
16	Rostasche und Schlacke
	<b>Kompostierungssysteme:</b>
	(Tunnel   Membran   Zeile   Miete)
18	Bioabfall und Kompost
20	Aerobe Abfallbehandlung
24	Anaerobe Behandlung
26	Eggersmann Fuel
28	Know-how und Fertigungstiefe der Eggersmann Gruppe
30	Referenzen

## Die Eggersmann Philosophie

Als aktiver Mitgestalter der Recyclingbranche unterstützen wir täglich den weltweiten Kampf für den Umwelt- und Klimaschutz – mit unseren Anlagen und Sondermaschinen sowie mit langjähriger Erfahrung, fundiertem Know-how und Leidenschaft.

Wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, Abfälle aller Art so hochwertig wie nur möglich zu recyceln.

Mit unseren Sondermaschinen und Anlagen separieren wir vor der Müllverbrennung oder Deponierung so viele Wertstoffe wie möglich aus dem Material. Deponiemassen werden dadurch stark reduziert, wodurch wiederum der CO<sub>2</sub>-Ausstoß deutlich sinkt und weniger Schadstoffe und Mikroplastik in die Umwelt gelangen.

In unseren biologischen Abfallbehandlungsanlagen erzeugen wir erneuerbare Energien aus Biomasse und sorgen so für die Einsparung von Treibhausgasen und fossilen Brennstoffen. Gleichzeitig stellen wir Qualitätsdünger für die Landwirtschaft her. Im Gegensatz zum bodenschädlichen, mit hohen Nitratwerten versehenen Mineraldünger versorgt dieser natürliche Bodenverbesserer die Böden mit reichhaltigem Humus.

## Der Generalunternehmer für die Abfallwirtschaft



Eggersmann Anlagenbau ist in Deutschland ein führender Generalunternehmer für die kommunale und private Abfallwirtschaft. Die steigenden Anforderungen an die Abfallbehandlung resultieren in immer größeren und komplexeren Anlagen – dieser Herausforderung stellen wir uns gerne.

Durch ein umfangreiches Portfolio an eigener Abfallbehandlungstechnik ergänzt durch Komponenten von starken Partnern bieten wir unseren Kunden die Abfallbehandlungsanlage aus einer Hand. Die Vorteile sind offensichtlich: Minimierung der Schnittstellen, Straffung des Zeitplans und Kostensicherheit für den Kunden.

### Dazu gehören:

- Engineering
- Ausführungsplanung
- Bauleistung
- Herstellung und Lieferung von Maschinen- und Fördertechnik
- Montage
- Inbetriebsetzung
- Probetrieb
- schlüsselfertige Übergabe der Anlage

Besonders effektiv und in enger Abstimmung mit den Fachleuten aller Disziplinen garantieren wir so ein Höchstmaß an Zuverlässigkeit in allen Phasen der Erstellung. Recyclinganlagen von Eggersmann sind so in der gesamten Verfahrenstechnik, in der Konzeption ihrer Infrastruktur und in der Steuerungs- und Regeltechnik optimal abgestimmt.

Für eine reibungslose Übergabe begleiten unsere Fachleute die Anlage bis hin zur Aufnahme des Regelbetriebes und auf Wunsch auch darüber hinaus im Rahmen von Service und Wartungseinsätzen.

In seiner Rolle als Generalunternehmer baut Eggersmann öffentliche und gewerbliche Projekte und ist für alle Arbeiten verantwortlich, die zur Planung und Realisierung von Recyclinganlagen gehören.

Gerade in der Abfallwirtschaft gilt es häufig, einen Altbestand zu erweitern oder in eine neue Anlage zu integrieren - und dies natürlich möglichst ohne Beeinträchtigung des Betriebs. Hierbei können sich die Kunden auf das Know-How und die Erfahrung von Eggersmann verlassen.



## Intelligente Sortierung mittels Datenanalyse



Mit der Reinheit der gewonnenen Wertstofffraktionen steigt gleichzeitig deren Vermarktungsfähigkeit. Ein nicht zu vernachlässigender Faktor, wenn es darum geht, eine Sortieranlage wirtschaftlich zu betreiben und wettbewerbsfähig zu bleiben. Investitionen in digital vernetzte Neuanlagen sowie entsprechende Modernisierungen bestehender Anlagen lohnen sich!

Mit den Sortieranlagen von Eggersmann werden sortenreine Wertstofffraktionen gemäß Ihrer kundenspezifischen Anforderungen erzeugt. Digitale Vernetzung in einem zentralen System und vollautomatisierte Managementsysteme sorgen für einen optimierten und kontinuierlichen Sortierprozess auf dem neuesten Stand der Technik. Mit Hilfe eines Monitoring-Dashboards werden Daten und Informationen von allen Maschinen und sämtlicher Sensoren erhoben, visualisiert und analysiert. Die Daten werden in Echtzeit abgerufen und mit verfahrenstechnischem Wissen und anschaulichen Statistiken aufbereitet und für zeitliche und maschinenbezogene Vergleiche bereitgestellt. Auf Basis dieser Daten werden Regelungen zwischen den verschiedenen Maschinen und Anlagenabschnitten erstellt, um sie schnellstmöglich an unterschiedliche Materialmengen und Materialzusammensetzungen anzupassen. Mit diesem vollautomatischen System wird der Materialfluss von selbst geregelt.

Durch die intelligent gesteuerte Vernetzung wird hierdurch die Gesamtleistung der Anlage in Bezug auf Durchsatz, Qualität und Ausbringung nachhaltig erhöht. Maschinenstörungen und -ausfälle werden durch die Permanent-Analyse und entsprechende Algorithmen vorausgesagt und vermieden. Die Eggersmann Service Assistant App (ESA app) unterstützt darüber hinaus bei der digitalen Planung,

Kontrolle und Dokumentation von Wartungen. Ebenso macht die App den Zugriff auf Ihre Anlagendokumentation und verbaute Ersatzteile von überall möglich.

Eggersmann Bunkermanagement –  
Wir machen keine halben Ballen

Dank der digitalen Vernetzung sowie der eingesetzten Technologie erkennt das Bunkermanagementsystem von Eggersmann an jeder Position innerhalb der Recyclinganlage das Materialaufkommen. Selbst die Stoffströme auf den Zuführbändern werden mit einkalkuliert, sodass am Ende immer nur so viel Material in den jeweiligen Bunkern landet, wie aktuell verpresst werden kann bzw. soll. Sobald ein Bunker genügend Material zum Verpressen enthält, wird das Material automatisch zur Ballenpresse gefördert. Das Ergebnis sind ganze Ballen von exakt gleicher Länge. Eine Rückführung von beispielsweise halben Ballen in den Sortierprozess wird mit dem Bunkermanagementsystem obsolet.



## Anlagen zur Aufbereitung von LVP und Kunststoffen



Von der Planung, über Konstruktion und Montage bis hin zur schlüsselfertigen Übergabe der Anlage realisiert Eggersmann komplexe Projekte für die Entsorgungswirtschaft.

Eggersmann Sortieranlagen für die Aufbereitung von Leichtverpackungsabfällen (LVP) oder Kunststoffen sind maßgeschneiderte Lösungen, immer abgestimmt auf die Ansprüche des Betreibers.

Das Ziel ist die Gewinnung sortenreiner Wertstoffe bei möglichst geringen Sortierverlusten. Es werden weitgehend automatisierte Prozesse mit flexibel gehaltenen Materialflüssen umgesetzt.

Die bewährten Maschinen aus dem Eggersmann Portfolio wie Gebindeöffner, Siebmaschinen und Ballistik

Separatoren und die eingesetzte Fördertechnik bilden die Grundlage jeder Sortieranlage. Weitere Aggregate wie Nahinfrarot (NIR) Separatoren, Windsichter und Ballenpressen sind typische Elemente der Anlage.

Neben der reinen Aufbereitungstechnik werden auch die hohen Anforderungen des Brandschutzes und der Luftreinhaltung umgesetzt.

Die aussortierten Leichtfraktionen können in Ballen verpresst werden. Dies sind in der Regel die verschiedenen Kunststoffsorten wie LDPE, HDPE, PET, PP, HDPE und Getränkekartons. Auch Metalle werden aussortiert und können verpresst werden.



## Anlagen zur Aufbereitung von Gewerbe- und Hausmüll



In allen gesammelten Abfallfraktionen sind Wertstoffe enthalten, die herausortiert werden können. So vielfältig wie die Zusammensetzung ist, sind auch die Anlagenkonzepte. Eggersmann Sortieranlagen erfüllen diese Anforderungen weltweit. Die Herausforderung ist es, sortenreine Wertstoffe aus einer inhomogenen Inputfraktion zu gewinnen.

Rohstoffe werden immer wertvoller. So lohnt es sich Metalle und Kunststoffe auszusortieren und einer stofflichen Verwertung zuzuführen. Auch heizwertreiche Fraktionen zur effektiven thermischen Verwertung werden in Anlagen von Eggersmann produziert.

Häufig werden die Anlagen zusammen mit den Eggersmann Systemen zur biologischen Behandlung eingesetzt. Diese Mechanisch-Biologischen-Anlagen können Fraktionen trocknen, rotten oder zur Biogasproduktion nutzen.

## Anlagen zur Aufbereitung von PPK

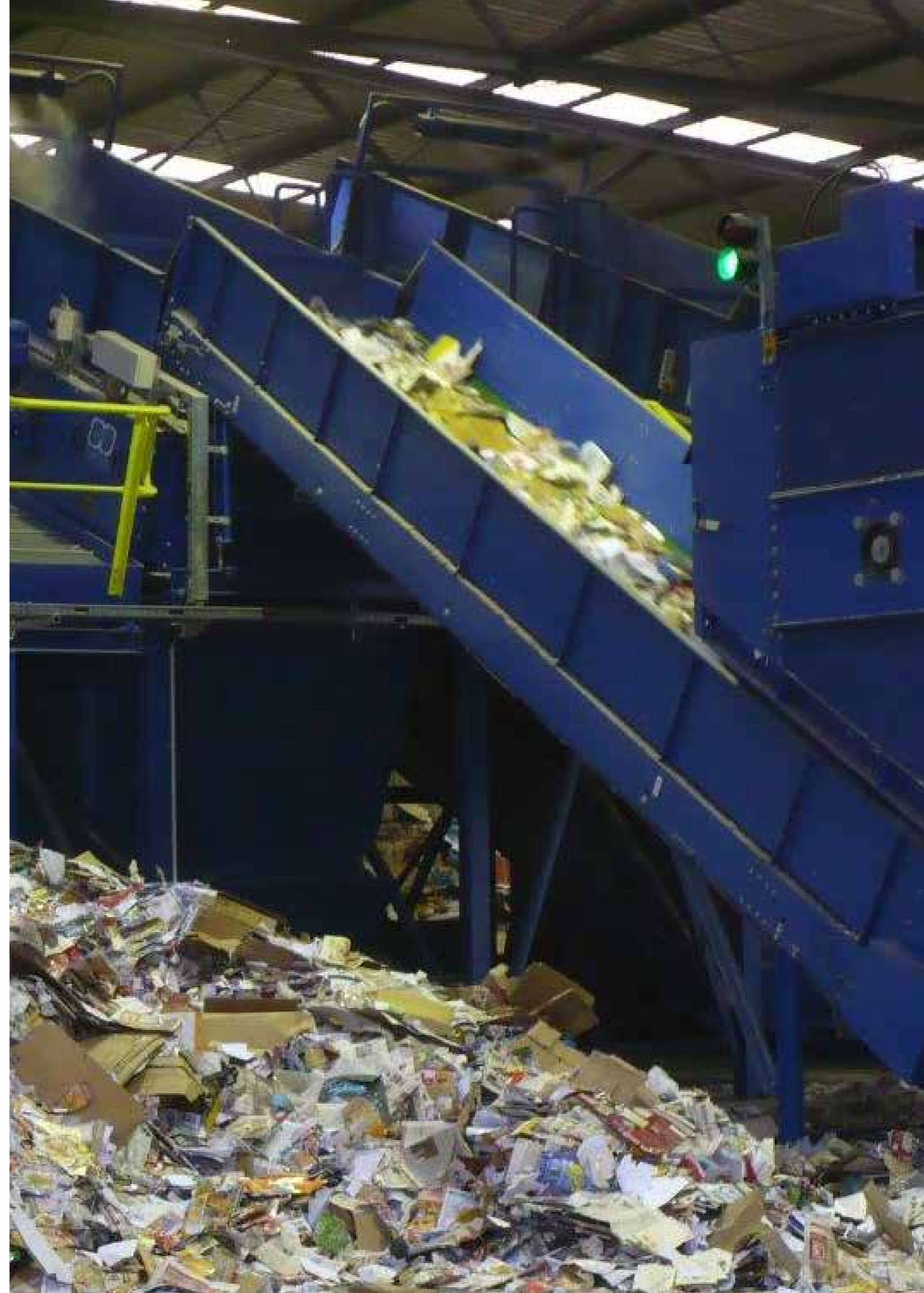


Eggersmann Sortieranlagen für Papier, Pappen und Kartonagen (PPK) sorgen für sortenreine Endprodukte in den geforderten Qualitäten.

Schon beim Aufgeben der Altpapierfraktion auf die Sortierstrecke sorgt der BRT HARTNER Dosierbunker mit Schubboden für eine gleichmäßige Beschickung der nachfolgenden Aggregate.

Die kompakten Scheiben- und Rotorsiebe trennen den Materialstrom mehrstufig in eine Feinfraktion, eine Mischpapier und eine Pappe-/Kartonagenfraktion. Die Rotorelemente, die jeweils aus einer Achse mit ovalen Scheiben bestehen, versetzen durch eine Auf- und Ab-Bewegung der Scheiben das Material in eine Art „schwimmende“ Bewegung. Ergänzend oder alternativ werden Ballistik Separatoren eingesetzt. Durch den mehrdimensionalen Bewegungsablauf werden hiermit besonders effektiv Störstoffe von der Deinking-Fraktion abgetrennt.

Für hohe Reinheiten im Produkt und zur weiteren Klassifizierung z.B. in graue, braune und bedruckte Kartonagen werden Nahinfrarot-Erkennungssysteme eingesetzt, die mittels Druckluft die vorprogrammierten Fraktionen abtrennen.





## Anlagen zur Aufbereitung von Rostasche

Bei der Verbrennung von Hausmüll entstehen erhebliche Mengen an Rostasche (Schlacke). Die Rückgewinnung der in der Rostasche enthaltenen Metalle ist aus ökologischer Sicht anzustreben und wirtschaftlich lohnend.

Im Aufbereitungsprozess werden üblicherweise eine Vielzahl unterschiedlicher Siebe, verschiedene Bauarten von Magnetabscheidern und auf die jeweilige Körnung abgestimmte Wirbelstromabscheider eingesetzt.



Der hohe pH-Wert, die Abrasivität und die Feuchtigkeit des Inputmaterials stellen spezielle Anforderungen an die einzusetzende Technik, insbesondere an die Förderbänder.

Eine weitere Herausforderung besteht in den sehr hohen Feinanteilen und gleichzeitig wenigen, aber sehr großen und schweren Teilen. Eggersmann verfügt über das Know-how diesen Anforderungen gerecht zu werden.

## Anlagen zur Aufbereitung von Bioabfall und Kompost



Die Aufbereitung von getrennt gesammeltem Bioabfall hat zum Ziel, das Material für den nachfolgend biologischen Prozess, wie Vergärung und Kompostierung, zu konditionieren. Es werden Zerkleinerungsaggregate oder Gebindeöffner, Metallabscheider und Siebe eingesetzt. Störstoffe, die den biologischen Prozess beeinträchtigen und das Kompostprodukt verunreinigen können, werden hier aussortiert.

Mittels Feinsieben wird der Kompost ausgesiebt. Siebüberläufe können dem Kompostierungsprozess zurückgeführt werden. Windsichter in der Sortierlinie sorgen dafür, dass Leichtanteile – hauptsächlich Kunststoffe – aussortiert werden. Die Kunststoffe werden über Materialabscheider z. B. einem Preßcontainer zugeführt.

Der Eggersmann CO<sub>2</sub>MPOST CLEANER trennt in seiner kompakten Sortiereinheit eine Leicht- und Schwerfraktion vom Kompost. Der mehrstufige Sichter produziert so bei hoher Dursatzleistung einen Qualitätskompost mit geringen Verlusten in den aussortierten Fraktionen.

## Aerobe Abfallbehandlung im Intensivrottetunnel



### Tunnelkompostierung und biologische Trocknung

Die Intensivrottetunnel sind ein komplett geschlossenes Verfahren und erfüllen höchste Anforderungen bezüglich der bei der Abfallbehandlung entstehenden Emissionen. Durch optimierte Prozessbedingungen werden die Prozessziele sicher und in kürzester Zeit erreicht.

#### Geschlossener Tunnel mit aktiver Druckbelüftung und Umluftführung

- Geschlossenes Batch-System
- Optimierung der Sauerstoffversorgung durch Druckbelüftung des Materials
- Vollautomatisierte Regelung des Prozesses
- Abluftbehandlung der Prozess- und Hallenabluft

Bei der Kompostierung von Gärresten empfehlen wir zur Herstellung einer idealen Mischung den Einsatz des Gärrestmischers vor dem Eintrag in den Intensivrottetunnel.



Eggersmann Anlagenbau bietet die komplette aerobe Behandlung inklusive der Abluffassung und Abluftreinigung. Durch ein Tunneleintrags- und oder -austragsgerät lässt sich die Befüllung und die Entleerung der Intensivrottetunnel weitgehend automatisieren.

#### Anwendungen:

- Kompostierung von Bioabfall (Intensivrotte und Nachrotte)
- Stabilisierung von Restabfall
- Biologische Trocknung von Restabfall
- Kompostierung von Gärresten aus Pfropfenstromfermentern oder Tunnelvergärung
- Trocknung von RDF oder Siebresten



## CONVAERO – membranabgedeckte Kompostierung & biologische Trocknung



Das CONVAERO System ermöglicht die Kompostierung und biologische Trocknung von organikhaltigen Abfällen mit Druckbelüftung und Membranabdeckung. Das Verfahren hat sich sowohl für kleine Anlagendurchsätze wie auch für sehr große Durchsätze bewährt und bietet große Flexibilität hinsichtlich Budget, Flächenverfügbarkeit und Zeitplan.

Das CONVAERO System ist geeignet für Abfälle mit Organikanteil wie z.B. Hausmüll, Grünabfälle, Organikabfälle aus der Biotonne und Lebensmittelverarbeitung, Klärschlamm und Gärreste.

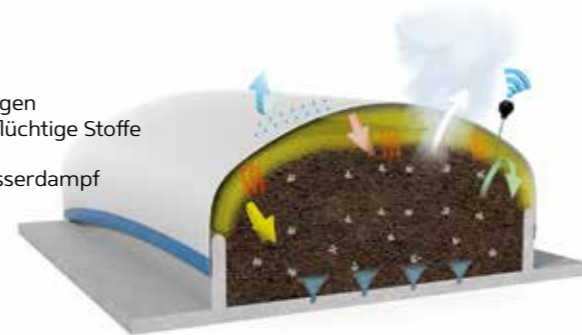
Im Vergleich zu offenen Verfahren verfügt das CONVAERO System über eine hohe Emissionsrückhaltung und einen sehr geringen Energieverbrauch. Zusätzlich zeichnet es sich durch eine zuverlässige Hygienisierung und eine relativ kurze Prozessdauer aus.

- Emissionsminimierung
- Kürzere Prozessdauer
- Geringer Energiebedarf
- Robuste und bewährte Technologie



In Kombination mit dem speziell angepassten Umsetzer, dem CONVAERO CON, lässt sich der Prozess weitgehend automatisieren und eignet sich damit ideal für die kosteneffiziente Behandlung von großen Abfallvolumina.

- Wind & Regen
- Geruch & flüchtige Stoffe
- Wärme
- Luft & Wasserdampf
- Keime



## Aerobe Behandlung in offener Zeilenkompostierung

Die aerobe Behandlung in Zeilen mit aktiver Belüftung und Umsetzer eignet sich für Bioabfall, Grüngut, Restabfall, Klärschlamm sowie für kontaminierte Böden.

- Zeilenbreite 4,5 - 5,0 m
- Automatisierter Ein- und Austrag
- Automatisierte Belüftung
- Durchlauf- oder Batchverfahren
- Selbstfahrender Umsetzer
- Problemloser Zeilenwechsel



## Aerobe Behandlung in offener Mietenkompostierung

Für die offene Nachrotte nach einer geschlossenen Intensivrotte im Rottetunnel bieten sich die BACKHUS Umsetzer an. Für jede Durchsatzleistung steht das passende Aggregat zur Verfügung.

- Mietenbreiten von 3,0 - 7,5 m
- Hohe Flexibilität
- Selbstfahrender Umsetzer
- Durchsatzkapazität von 700 bis zu 7.000 m<sup>3</sup>/h





- |                     |                     |
|---------------------|---------------------|
| 1 Fackel            | 6 Technikraum       |
| 2 Perkolatfermenter | 7 Zuluft            |
| 3 Abgaskamin        | 8 Bodenheizung      |
| 4 BHKW              | 9 Wandheizung       |
| 5 Pumpensumpf       | 10 Biogasspeicher   |
|                     | 11 Technikcontainer |

- » höchste Qualitäten
- » geringste Störanfälligkeit
- » kontinuierliche Produktion
- » hohe Wirtschaftlichkeit
- » einfacher Betrieb
- » hoher Sicherheitsstandard
- » Anlagengrößen von 3.000 bis > 150.000 Jahrestonnen möglich
- » Gärrest gut für die nachfolgende Kompostierung geeignet
- » kein Presswasser

### Der effiziente Betrieb

BEKON Anlagen zeichnen sich durch ihre Zuverlässigkeit, die geringen Investitions- und Betriebskosten sowie eine hohe Effizienz aus: Nur ein Bruchteil der gewonnenen Energie fließt in den Eigenenergieverbrauch der Anlagen. Zudem liefert das Verfahren Gärreste mit sehr guten Struktureigenschaften und vergleichsweise geringem Wassergehalt, die sich optimal für eine aerobe Konditionierung und Weiterbehandlung zu Kompost / Dünger eignen. BEKON Anlagen setzen damit Maßstäbe für die Gewinnung von Biogas und Kompost.

## BEKON Trockenfermentation - Biogas aus Abfall / Batchfermenter

Die Batchfermentation von BEKON ist ein sicherer und biologisch stabiler Prozess. BEKON Anlagen sind für besonders hohe Wirtschaftlichkeit und einen einfachen und robusten Betrieb bekannt. Jahrelange Erfahrung und die ständige Weiterentwicklung der Verfahren überzeugen Kunden weltweit von der Qualität der Lö-

- hohe Biogasproduktion
- trockene Gärreste
- geringer Energiebedarf
- höchste Anlagenverfügbarkeit

sungen, die sowohl für die Erweiterung von Kompostierungsanlagen als auch für neue Bauvorhaben zum Einsatz kommen. Die Vielzahl von nationalen und internationalen Referenzen und die hohe Kundenzufriedenheit spiegeln den Erfolg des BEKON Verfahrens wider.

- hoher Automatisierungsgrad
- niedrige Investitionskosten
- kurze Bauzeit



### Maßgeschneiderte Lösungen durch Zusatzoptionen

Jedes Projekt ist einmalig. Durch die Ergänzung von standardisierter Technik mit wirkungsvollen Optionen erstellen wir kostengünstig maßgeschneiderte Anlagen. Und dies, ohne das Rad jedes Mal neu zu erfinden. Die Vorteile der Standardisierung bleiben so auch bei angepassten Lösungen erhalten. Beispielsweise kann durch einen thermophilen Anlagenbetrieb die Gasausbeute optimiert und der Bioabfall bereits in der Vergärungsstufe hygienisiert werden. Durch ein Tunneleintragsgerät kann zudem die Befüllung der Fermenter automatisiert und dadurch eine Reduzierung der Personalkosten erreicht werden.

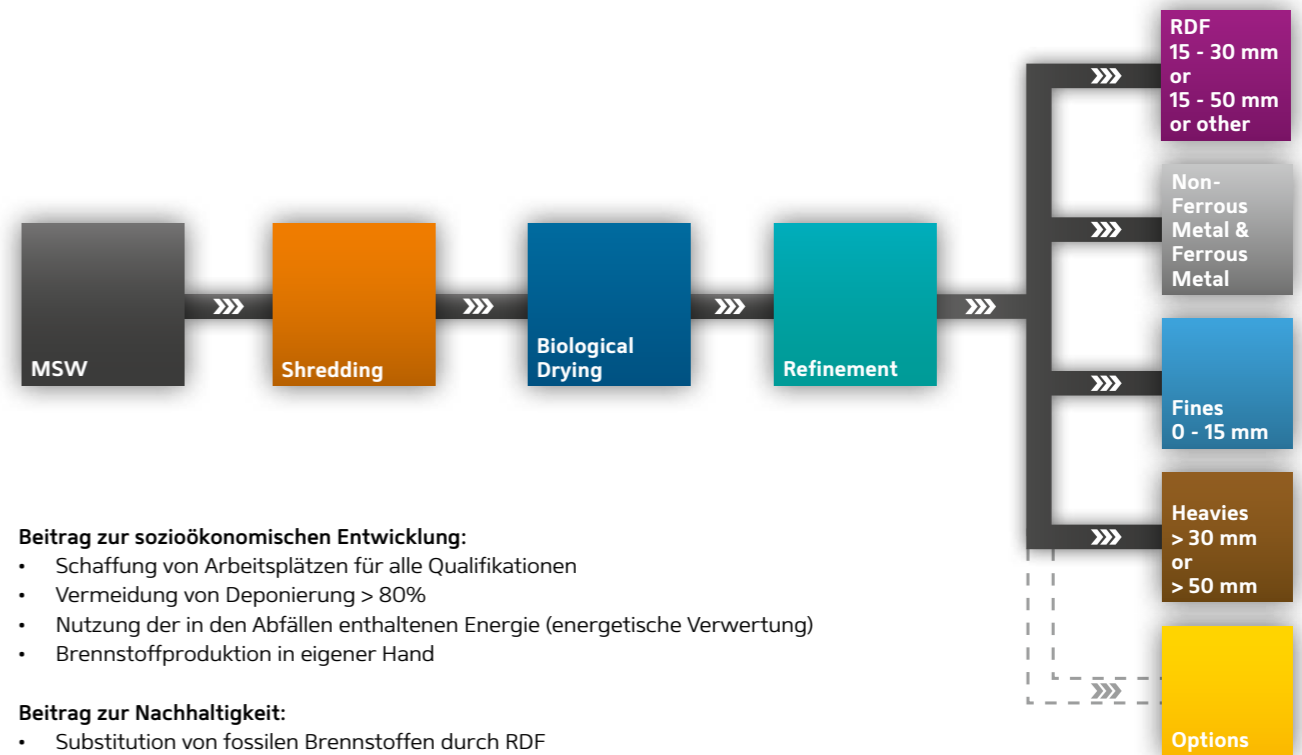
- höchste Qualitäten
- geringste Störanfälligkeit
- kontinuierliche Produktion
- hohe Wirtschaftlichkeit
- einfacher Betrieb
- hoher Sicherheitsstandard
- Modulare Anlagengrößen mit Erweiterungsoption
- Gärrest gut für die nachfolgende Kompostierung geeignet
- kein Presswasser



## Eggersmann FUEL

Eggersmann FUEL bietet die Lösung für die Abfallbehandlung in Schwellen- und Entwicklungsländern. Hiermit ist es auch bei geringen Entsorgungserlösen möglich, eine effiziente und hochwertige Abfallverwertung zu betreiben und dadurch die Treibhausgasemissionen aus der Deponierung zu verhindern. Nach der Zerkleinerung des Restabfalls wird dieser biologisch getrocknet. Dazu kommt die membranabgedeckte biologische Trocknung (CONVAERO) mit einem speziellen Umsetzer (CONVAERO CON Serie) zum Ein-

satz. Der Umsetzer nimmt die Membran auf seiner Vorderseite auf und legt sie auf der Rückseite wieder auf dem Material ab. Der Prozess bleibt so auch während des Umsetzvorgangs weitgehend geschlossen und die Emissionen werden drastisch reduziert. Nach der Trocknung auf bis zu TS 80% wird der Abfall entsprechend den Anforderungen an den Ersatzbrennstoff aufbereitet. Der erzeugte Ersatzbrennstoff kann beispielsweise in der Zementproduktion eingesetzt werden und ersetzt dort fossile Brennstoffe.



**Beitrag zur sozioökonomischen Entwicklung:**

- Schaffung von Arbeitsplätzen für alle Qualifikationen
- Vermeidung von Deponierung > 80%
- Nutzung der in den Abfällen enthaltenen Energie (energetische Verwertung)
- Brennstoffproduktion in eigener Hand

**Beitrag zur Nachhaltigkeit:**

- Substitution von fossilen Brennstoffen durch RDF
- Verringerung der Treibhausgase aus der Deponierung
- Verringerung von Sickerwasser
- Schonung der natürlichen Ressourcen für künftige Generationen

## Know-how und Fertigungstiefe der Eggersmann Gruppe

Von der Entwicklung moderner Anlagentechnologien für die mechanische Aufbereitung und die biologische Abfallbehandlung bis zur Realisierung und anschließenden Wartung sind wir in allen Bereichen der Expertise an der Seite des Kunden.

Wer sich für eine Zusammenarbeit mit Eggersmann Anlagenbau entscheidet, bekommt, sofern gewünscht, das Komplettpaket. Neben Engineering, Ausführungsplanung, Konstruktion und Beschaffung zählen ebenso die Herstellung und Lieferung der gesamten Anlagentechnik sowie die Montage zum Leistungsspektrum. Zudem übernehmen wir die Inbetriebnahme der mechanischen und elektrischen Ausrüstung und die Visualisierung.

### Know-how

Die langjährige Erfahrung unserer Mitarbeiter ist unser größtes Gut und der Grundstein für die erfolgreiche Planung und Umsetzung unserer Projekte. Durch Neuentwicklungen von Aggregaten und Verfahren sowie durch strategische Erweiterungen der Unternehmensgruppe entwickeln wir die Abfallwirtschaft ständig weiter.

### Anlagensteuerung und Programmierung

Durch unsere eigene Elektroabteilung werden die Steuerungen für alle Anlagen programmiert, so werden die Projekte effizient abgewickelt und wir entwickeln Verfahren und Komponenten ständig weiter.

### Intelligente Vernetzung

Die intelligente Vernetzung innerhalb der Anlage und mit Datenzentralen führt zu einer KI basierten Parameteranpassung und bietet dem Betreiber jederzeit die vollständige Prozessübersicht.

### Fertigungsstätten

Durch die Fertigungsstätten der Unternehmensgruppe in Bad Oeynhausen (D) und Sepolno (PL) können wir für alle unsere Komponenten und Maschinen eine höchste Qualität gewährleisten. Die eigenen Produktionskapazitäten ermöglichen es uns, auch Sonderanfertigungen herzustellen und damit für jede Anwendung die ideale Lösung zu finden.

### Forschung und Entwicklung

Durch eigene Biogas- und Kompostierungsanlagen besitzt die Eggersmann Gruppe beträchtliches Betreiber Know-how. Die Erfahrungen aus dem täglichen Betrieb gehen auf kurzem Weg in die Optimierung von Komponenten und in die Neuentwicklung ein.

### Service und Beratung

Das Eggersmann Servicepersonal reagiert nicht nur flexibel auf die Probleme des Kunden und beseitigt Störungen, sondern berät den Anlagenbetreiber und trägt durch gezielte Empfehlungen zur Verbesserung der Betriebssicherheit, effiziente Abläufe und Senkung der Betriebskosten bei.



# Referenzen



1  
Trockenfermentation für Hausmüll und Bioabfall  
Santa Barbara (US)  
67.000 Mg/a  
Baujahr 2020



2  
Kompostwerk mit Tunnelrotte und mechanischer Aufbereitung für Bioabfall, Grünabfall und Kompost  
Anröchte (DE)  
43.000 Mg/a  
Baujahr 2020



9  
Eggersmann FUEL EBS-Produktion für Zementindustrie  
Cilacap (IDN)  
40.000 Mg/a Hausmüll  
Baujahr 2018



10  
Mechanische Aufbereitungsanlage für Leichtverpackungen  
Marl (DE)  
200.000 Mg/a  
Baujahr 2019



3  
Trockenfermentation und Kompostierung für Bioabfall und Grünabfall  
Soltau (DE)  
25.000 Mg/a  
Baujahr 2021



4  
Kompostwerk mit Tunnelrotte und mechanischer Aufbereitung für Bioabfall, Grünabfall und Kompost  
Lünen (DE)  
75.000 Mg/a  
Baujahr 2019



11  
Mechanische Schlackeaufbereitung  
Singapur (SG)  
600.000 Mg/a Schlacke aus Hausmüllverbrennung  
Baujahr 2015



12  
Kompostierungsanlage für Restabfall, Klärschlamm und Gärrest  
Ibiza (ES)  
60.000 Mg/a  
Baujahr 2021



5  
Trockenfermentation und Kompostierung für Bioabfall und Grünabfall  
Posen (PL)  
30.000 Mg/a  
Baujahr 2017



6  
Eggersmann FUEL EBS-Produktion für Zementindustrie  
Suleymaniya (IQ)  
380.000 Mg/a MSW  
Baujahr 2020



13  
Aufbereitungsanlage für Gewerbe- und Industrieabfälle  
Tel Aviv (IL)  
660.000 Mg/a MSW and 90.000 Mg/a C&I  
Baujahr 2015, Erweiterung 2021



14  
Mechanische Aufbereitungsanlage für Haushaltsabfälle  
Bargeddie (UK)  
190.000 Mg/a  
Baujahr 2019



7  
Kontinuierliche Abfallvergärung  
Kirchberg (D)  
15.000 Mg/a Bioabfall  
Baujahr 2021



8  
Recyclinganlage für Industrie-, Gewerbe- und Hausmüll  
Dubai (VAE)  
150.000 Mg/a Hausmüll und 220.000 Mg/a Industrie- und Gewerbemüll  
Baujahr 2019



15  
Sortieranlage für Leichtverpackungen  
Rostock (DE)  
60.000 Mg/a  
Baujahr 2020



16  
Recycling-Zentrum zur mechanisch-biologischen Aufbereitung von Haushaltsabfällen  
Zary (PL)  
68.000 Mg/a  
Baujahr 2015