UNSERE REFERENZEN

STAND JUNI 2025

Sutco®
LM GROUP













ALLES AUS EINER HAND – VOM KONZEPT BIS ZUR INBETRIEBNAHME

REFERENZEN

Einige Referenzen

1. Mechanisch-Biologische Restabfallbehandlungsanlagen (MBA) plus Hausmüllsortierung zur Erfassung von Wertstoffen 3

2. Verpackungsabfälle, Kunststoffe 9
   Sortieranlagen für Verpackungsabfälle, Kunststoffaufbereitung

3. Haushaltsabfälle 16
   Sortieranlagen für Hausmüll und trockene Wertstoffe aus Hausmüll (MRF)

4. Ersatzbrennstoffe (EBS) 24
   Produktionsanlagen für die Herstellung von Sekundärbrennstoffen

5. Gewerbeabfall, Baumischabfall und Sperrmüll 31
   Aufbereitungsanlagen für Gewerbe-, Baumisch- und Sperrmüll

6. Papieraufbereitung 36
   Sortieranlagen für Altpapier und Kartonagen

7. Mechanische Vorbehandlung von Siedlungsabfällen bzw Behandlung von EBS vor der thermischen Behandlung 39
   Vorschaltanlagen bzw. Reststoffbehandlungsanlagen

8. Schlacken aus thermischer Abfallbehandlung 41
   Aufbereitungsanlagen für Schlacken aus der thermischen Abfallbehandlung

9. Kompostierungsanlagen 45

10. Vergärungsanlagen 55

11. Holzaufbereitung 57

12. Fördertechnische Anlagen 59



MECHANISCH-BIOLOGISCHE RESTABFALL-BEHANDLUNGSANLAGEN (MBA)

PLUS HAUSMÜLLSORTIERUNG ZUR ERFASSUNG VON WERTSTOFFEN



REFERENZEN

Hausmüllsortieranlage Fredrikstad, Norwegen

Standort	Fredrikstad, Norwegen
Anlage	Mechanische Aufbereitung von Hausmüll
Durchsatzleistung	120.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2025
Auftraggeber	Østfold Avfallssortering, Fredrikstad, Norwegen

Abfallwirtschaftsanlage Olszowa, Polen

Standort	Olszowa, Polen
Anlage	Mechanisch-Biologische Abfallaufbereitung von Hausmüll (MBA)
Durchsatzleistung	50.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2022
Auftraggeber	Zakład Zagospodarowania Odpadów Olszowa Sp. z o.o., Olszowa, Polen

Hausmüllaufbereitung Stockholm, Schweden

Standort	Stockholm, Schweden
Anlage	Mechanische Aufbereitung von Hausmüll
Durchsatzleistung	140.000 Mg/a, 45 Mg/h
Inbetriebnahme	2020
Auftraggeber	SÖRAP, Stockholm, Schweden

Abfallwirtschaftszentrum Bielsko-Biala, Polen

Standort	Bielsko-Biala, Polen
Anlage	Mechanische Aufbereitung von Hausmüll
Durchsatzleistung	75.000 Mg/a
Modernisierung	2019
Inbetriebnahme	2012
Auftraggeber	Zakład Gospodarki Odpadami, Bielsko-Biała, Polen

REFERENZEN

Entsorgungszentrum Radom, Polen

Standort	Radom, Polen
Anlage	Hausmüllsortierung, Ausschleusung der organischen Fraktion, System BioFIX
Durchsatzleistung	Sortieranlage: 210.000 Mg/a Kompostierungsanlage: 42.000 Mg/a
Modernisierung	2019
Inbetriebnahme	2008
Auftraggeber	PPUH RADKOM, Radom, Polen

Abfallwirtschaftszentrum Kharkiv, Ukraine

Standort	Kharkiv, Ukraine
Anlage	Hausmüllsortieranlage zur Vorbereitung des Materials vor Vergärung
Durchsatzleistung	80.000 Mg/a Hausmüll 40.000 Mg/a vorsortierte Abfälle
Modernisierung	2018
Auftraggeber	Utility Company “Kharkiv Municipal Company for Waste Management”, Kharkiv, Ukraine

Abfallwirtschaftszentrum Stavanger, Norwegen

Standort	Stavanger, Norwegen
Anlage	Hausmüllsortierung zur Erfassung von Wertstoffen
Durchsatzleistung	40 Mg/h Hausmüll 14 Mg/h Papier
Inbetriebnahme	2018
Auftraggeber	IVAR, Stavanger, Norwegen

Entsorgungszentrum Kielce, Polen

Standort	Promnik bei Kielce, Polen
Anlage	Hausmüllsortierung, Ausschleusung der organischen Fraktion, Eintrag in Vergärung
Durchsatzleistung	Sortieranlage: 29 Mg/h, 100.000 Mg/a Kompostierungsanlage: 25.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2016
Auftraggeber	Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Kielce, Polen

REFERENZEN

Abfallwirtschaftszentrum Elblag, Polen

Standort	Elblag, Polen
Anlage	Hausmüllaufbereitung Kompostierung System BIODEGMA
Durchsatzleistung	Sortieranlage: 75.000 Mg/a Kompostierungsanlage: 28.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2012
Auftraggeber	Zakład Utylizacji Odpadów, Elbląg, Polen

Hausmüllsortieranlage Baku, Azerbaijan

Standort	Baku, Azerbaijan
Anlage	Sortieranlage für Hausmüll
Durchsatzleistung	80.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2012
Auftraggeber	Adelmann Umwelt, Karlstadt, Deutschland

Entsorgungszentrum Sosnowiec, Polen

Standort	Sosnowiec, Polen
Anlage	Hausmüllsortierung, Ausschleusung der organischen Fraktion
Durchsatzleistung	70.000 Mg/a - Sortierung 13.000 Mg/a - Kompostierung
Inbetriebnahme	2012
Auftraggeber	Skladowania Odpadow, Sosnowiec, Polen

Reststoffbehandlungsanlage für das Reststoffheizkraftwerk, Linz, Österreich

Standort	Linz, Österreich
Anlage	Aufbereitung der Abfallbrennstoffe aus MBA, Gewerbeabfall, Hausmüll und Sperrmüll
Durchsatzleistung	225.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2011
Auftraggeber	Linz Strom, Österreich

REFERENZEN

Abfallwirtschaftszentrum Elk, Polen

Standort	Siedliska bei Ełk, Polen
Anlage	Hausmüllaufbereitung Kompostierung System BioFIX
Durchsatzleistung	24,5 Mg/h Sortieranlage: 35.000 Mg/a Kompostierungsanlage: 21.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2010
Auftraggeber	Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami "EKO Mazury", Siedliska, Polen

Entsorgungszentrum Kalisz, Polen

Standort	Orli Staw bei Kalisz, Polen
Anlage	Hausmüllsortierung, Ausschleusung der organischen Fraktion, System BioFIX
Durchsatzleistung	Kompostierung: 80,000 Mg/a
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	Związek Komunalny Gmin "Cczyste Miasto, Czysta Gmina", Kalisz, Polen

Entsorgungszentrum Großefehn, Deutschland

Standort	Großefehn, Niedersachsen, Deutschland
Anlage	Hausmüllsortierung, Sperr-Gewerbeabfall System Schubböden
Durchsatzleistung	30 Mg/h
Inbetriebnahme	2005
Auftraggeber	Heilit Umwelttechnik, Düsseldorf, Deutschland

Abfallentsorgungszentrum Erbenschwang, Deutschland

Standort	Erbenschwang, Bayern, Deutschland
Anlage	Mechanische Abfallvorbehandlung von Restabfällen
Durchsatzleistung	40.000 Mg/a
Inbetriebnahme	Erst IBN 1997 / Umbau 2005
Auftraggeber	Erbenschwanger Verwertungs- und Abfallentsorgungs-Gesellschaft, Schongau, Deutschland

REFERENZEN

Mechanisch-biologische Restabfallbehandlungsanlage Neuss, Deutschland

Standort	Neuss, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	MBA
Durchsatzleistung	206.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2001
Auftraggeber	EGN, Grevenbroich, Deutschland

Abfallwirtschaftszentrum Singhofen, Deutschland

Standort	Singhofen, Rheinland-Pfalz, Deutschland
Anlage	Mechanische Abfallvorbehandlung zur biologischen Abfallaufbereitung
Durchsatzleistung	45 Mg/h
Inbetriebnahme	2000
Auftraggeber	Rhein-Lahn-Kreis Abfallwirtschaft, Bad Ems, Deutschland

Entsorgungszentrum Bassum, Deutschland

Standort	Bassum, Niedersachsen, Deutschland
Anlage	Mechanische Abfallvorbehandlung zur biologischen Abfallaufbereitung
Durchsatzleistung	60.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1997
Auftraggeber	Sotec, Saarbrücken, Deutschland

Entsorgungszentrum Düren, Deutschland

Standort	Düren-Horm, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Mechanische Abfallvorbehandlung zur biologischen Abfallaufbereitung
Durchsatzleistung	180.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1995
Auftraggeber	Dürener Deponiegesellschaft (DDG), Düren, Deutschland

Sutco®
LM GROUP



VERPACKUNGSABFÄLLE, KUNSTSTOFFE

SORTIERANLAGEN FÜR VERPACKUNGSABFÄLLE SOWIE KUNSTSTOFFAUFBEREITUNG



REFERENZEN

LVP-Sortieranlage Enns, Österreich

Standort	Enns, Österreich
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	100.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2024
Auftraggeber	Bernegger / ARA / Grüner Punkt, Enns, Österreich

LVP-Sortieranlage Oslo, Norwegen

Standort	Oslo, Norwegen
Anlage	Sortieranlage Hausmüll / Kunststoff
Durchsatzleistung	20 Mg/h
Inbetriebnahme	2024
Auftraggeber	Plastretur, Oslo, Norwegen

Sortieranlage für Kunststoffe Bochum, Deutschland

Standort	Bochum, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Kunststoffe
Durchsatzleistung	6 Mg/h
Inbetriebnahme	2023
Auftraggeber	RE Plano GmbH, Lünen, Deutschland

Automatische Sortieranlage für Verpackungsabfälle, Motala, Schweden

Standort	Motala, Schweden
Anlage	Zweite Anlage in Motala Sortieranlage für Verpackungsabfälle 12 verschiedene Ausgangsfraktionen
Durchsatzleistung	200.000 Mg/a (zusammen mit der ersten Anlage)
Inbetriebnahme	2023 (erste Anlage 2019)
Auftraggeber	Svensk Plaståtervinning, Motala, Schweden

REFERENZEN

LVP-Sortieranlage Vechta, Deutschland

Standort	Vechta, Deutschland
Anlage	Foliensortierung in versch. Fraktionen
Durchsatzleistung	7Mg/h, 3-Schicht Betrieb
Inbetriebnahme	2021
Auftraggeber	SL Recycling, Vechta, Deutschland

PDM Sortierung Zwolle, Niederlande

Standort	Zwolle, Niederlande
Anlage	PDM Sortierung
Durchsatzleistung	110.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2019
Auftraggeber	PreZero Wertstoffmanagement, Porta Westfalica, Deutschland

Umbau LVP-Sortieranlage Oppin, Deutschland

Standort	Oppin, Sachsen-Anhalt, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	15 Mg/h
Modernisierung	2019
Inbetriebnahme	2008
Auftraggeber	Tönsmeier Service, Porta Westfalica, Deutschland

Kunststoffaufbereitungsanlage für Kühlschränke Lünen, Deutschland

Standort	Lünen, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Kunststoffaufbereitungsanlage für Kühlschränke
Durchsatzleistung	3 Mg/h
Inbetriebnahme	2018
Auftraggeber	RePlano, Lünen, Deutschland

REFERENZEN

LVP-Sortieranlage Swisttal, Deutschland

Standort	Swisttal, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	21 Mg/h
Inbetriebnahme	2018
Auftraggeber	Hündgen Entsorgungs, Swisttal, Deutschland

LVP-Sortieranlage Gernsheim, Deutschland

Standort	Gernsheim, Hessen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	22 Mg/h
Inbetriebnahme	2018
Auftraggeber	Meilo, Gernsheim, Deutschland

Automatische Sortieranlage für Verpackungsabfälle, Singapur

Standort	Singapur
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	10 Mg/h
Inbetriebnahme	2014
Auftraggeber	Colex, Singapur

Automatische Sortieranlage für Verpackungsabfälle Iserlohn, Deutschland

Standort	Iserlohn, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	18 Mg/h
Inbetriebnahme	2014
Auftraggeber	Lobbe, Iserlohn, Deutschland

LVP-Sortieranlage Bochum, Deutschland

Standort	Bochum, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	12 Mg/h
Inbetriebnahme	2010
Auftraggeber	Remondis, Lünen, Deutschland

REFERENZEN

LVP-Sortieranlage Soltau, Deutschland

Standort	Soltau, Niedersachsen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	8 Mg/h
Inbetriebnahme	2007
Auftraggeber	Abfallbeseitigung H. Cohrs, Soltau, Deutschland

Umbau LVP-Sortieranlage Würzburg, Deutschland

Standort	Würzburg, Bayern, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	7 Mg/h
Inbetriebnahme	2007
Auftraggeber	Würzburger Recycling, Würzburg, Deutschland

Umbau LVP-Sortieranlage Detmold, Deutschland

Standort	Detmold, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	8 Mg/h
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	DST-Wertstoffsortierung & Recycling, Detmold, Deutschland

Sortieranlage Karditsa, Griechenland

Standort	Karditsa, Griechenland
Anlage	Sortierung von trockenen Wertstoffen aus Hausmüll
Durchsatzleistung	5 Mg/h
Inbetriebnahme	2005
Auftraggeber	HE.R.R.Co., Kifissia, Griechenland

REFERENZEN

Umbau LVP-Sortieranlage Herne, Deutschland

Standort	Herne, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	12 Mg/h
Inbetriebnahme	2005
Auftraggeber	Veolia, Herne, Deutschland

Umbau LVP-Sortieranlage Breinermoor, Deutschland

Standort	Breinermoor, Niedersachsen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	9 Mg/h
Inbetriebnahme	2005
Auftraggeber	GMA, Wangerland, Deutschland

Umbau Automatische LVP-Sortieranlage Troisdorf, Deutschland

Standort	Troisdorf, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	8 Mg/h
Inbetriebnahme	2002
Auftraggeber	Remondis, Lünen, Deutschland

Umbau Automatische LVP-Sortieranlage Essen, Deutschland

Standort	Essen, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	7 Mg/h
Inbetriebnahme	2001
Auftraggeber	Remondis, Lünen, Deutschland

Automatische LVP-Sortieranlage Köln-Rodenkirchen, Deutschland

Standort	Köln-Rodenkirchen, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	4 Mg/h
Inbetriebnahme	2001
Auftraggeber	Remondis, Lünen, Deutschland

REFERENZEN

LVP-Sortieranlage Backnang, Deutschland

Standort	Backnang, Baden-Württemberg, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	3 Mg/h
Inbetriebnahme	1999
Auftraggeber	Veolia, Filderstadt, Deutschland

LVP-Sortieranlage Speyerdorf, Deutschland

Standort	Speyerdorf, Baden-Württemberg, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	3 Mg/h
Inbetriebnahme	1999
Auftraggeber	Veolia, Filderstadt, Deutschland

LVP-Sortieranlage Achern, Deutschland

Standort	Achern, Baden-Württemberg, Deutschland
Anlage	Sortierung von Leichtstoffverpackungen (LVP)
Durchsatzleistung	4 Mg/h
Inbetriebnahme	1998
Auftraggeber	Mittelbadische Entsorgungs- und Recyclingbetriebe, Bietigheim, Deutschland

Sutco®
LM GROUP



HAUSHALTSABFÄLLE

SORTIERANLAGEN FÜR HAUSMÜLL UND TROCKENE WERTSTOFFE AUS HAUSMÜLL (MRF)



Aufbereitungsanlage für Hausmüll Hamburg, Deutschland

Standort	Hamburg, Deutschland
Anlage	Aufbereitungsanlage für Hausmüll zur Erfassung von Wertstoffen
Durchsatzleistung	145.000 Mg/a, 33 Mg/h
Inbetriebnahme	2028
Auftraggeber	Stadtreinigung Hamburg, Deutschland

Aufbereitungsanlage für Hausmüll Brusque, Brasilien

Standort	Brusque, Santa Catarina, Brasilien
Anlage	Aufbereitungsanlage für Hausmüll zur Erfassung von Wertstoffen und Bereitstellung von EBS
Durchsatzleistung	50 Mg/h
Inbetriebnahme	2026
Auftraggeber	Eureciclo, Brusque, Brasilien

MRF Tuas, Singapur

Standort	Tuas, Singapur
Anlage	Sortieranlage für Wertstoffe vor Verbrennung
Durchsatzleistung	77.500 Mg/a
Inbetriebnahme	2026
Auftraggeber	ST Engineering Marine Ltd., Singapur

Sortieranlage für Hausmüll und trockene Wertstoffe Altens East, Schottland

Standort	Aberdeen, Schottland
Anlage	Sortierung von Hausmüll und trockenen Wertstoffen
Durchsatzleistung	33.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2025
Auftraggeber	Suez Recycling and Recovery UK, Berkshire, Vereinigtes Königreich

REFERENZEN

Sortieranlage für Hausmüll und trockene Wertstoffe
Santiago de Chile, Chile

Standort	Santiago de Chile, Chile
Anlage	Sortieranlage für Hausmüll und trockene Wertstoffe
Durchsatzleistung	30.000 Mg/a, 7 Mg/h (zweischichtig)
Inbetriebnahme	2023
Auftraggeber	Ambipar, Santiago de Chile, Chile

MRF Porto, Portugal

Standort	Porto, Portugal
Anlage	Sortierung von Wertstoffen aus Verpackungsabfällen
Durchsatzleistung	8 Mg/h, 35.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2023
Auftraggeber	Lipor, Baguim do Monte, Spanien

Umbau Bockenberg, Deutschland

Standort	Bockenberg, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortierung von Wertstoffen
Durchsatzleistung	16 Mg/h
Inbetriebnahme	2019
Auftraggeber	AVEA, Leverkusen, Deutschland

Abfallwirtschaftszentrum Brześć Kujawski, Polen

Standort	Brześć Kujawski, Polen
Anlage	Mechanische Aufbereitung von Hausmüll
Durchsatzleistung	60.000 Mg/a gemischter Hausmüll 5.000-6.000 Mg/a vorsortierte Abfälle
Modernisierung	2018
Auftraggeber	Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami, Kujawski, Polen

REFERENZEN

Abfallwirtschaftszentrum Krakau, Polen

Standort	Krakau, Polen
Anlage	Mechanische Aufbereitung von Hausmüll
Durchsatzleistung	55.000 Mg/a 9.000 Mg/a Glas
Modernisierung	2018
Inbetriebnahme	2013
Auftraggeber	Miejskie Przedsiębiorstwo Oczyszczania, Krakau, Polen

Abfallwirtschaftszentrum Bydgoszcz, Polen

Standort	Bydgoszcz, Polen
Anlage	Mechanische Aufbereitung von Hausmüll
Durchsatzleistung	20 Mg/h vorsortierte Abfälle
Modernisierung	2018
Auftraggeber	ProNatura, Bydgoszcz, Polen

Abfallwirtschaftszentrum Gać, Polen

Standort	Gać, Polen
Anlage	Mechanische Aufbereitung von Hausmüll
Durchsatzleistung	60.000 Mg/a
Inbetriebnahme/Modernisierung	2003, 2010 und 2015
Auftraggeber	Zakład Gospodarowania Odpadami, Gać, Polen

Entsorgungszentrum Tychy, Polen

Standort	Tychy, Polen
Anlage	Hausmüllsortierung
Durchsatzleistung	Sortieranlage: 22 Mg/h, 78.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2014
Auftraggeber	Master-Waste and Energia, Tychy, Polen

REFERENZEN

Abfallwirtschaftszentrum Bialystok, Polen

Standort	Studzianki bei Białystok, Polen
Anlage	Mechanische Aufbereitung von Hausmüll
Durchsatzleistung	100.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2011
Auftraggeber	P.P.U.H. Czyścioch, Białystok, Polen

MRF Southwark, London, Vereinigtes Königreich

Standort	Southwark, London, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	25 Mg/h
Inbetriebnahme	2012
Auftraggeber	Veolia, United Kingdom

MRF West-Berkshire, Vereinigtes Königreich

Standort	Berkshire, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	15 Mg/h
Inbetriebnahme	2011
Auftraggeber	Veolia, Vereinigtes Königreich

MRF Swanley, Vereinigtes Königreich

Standort	Swanley, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	15 Mg/h
Inbetriebnahme	2011
Auftraggeber	Ideal Waste, Vereinigtes Königreich

Abfallwirtschaftszentrum Warschau, Polen

Standort	Warschau, Polen
Anlage	Mechanische Aufbereitung von Hausmüll
Durchsatzleistung	225.000 Mg/a (in 3 Schichten)
Inbetriebnahme	2010
Auftraggeber	Bys-Wojciech Byśkiniewicz, Warschau, Polen

MRF Mansfield, Vereinigtes Königreich

Standort	Mansfield, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	25 Mg/h
Inbetriebnahme	2009
Auftraggeber	Veolia, Vereinigtes Königreich

MRF Newcastle, Vereinigtes Königreich

Standort	Newcastle, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	15 Mg/h
Inbetriebnahme	2009
Auftraggeber	Sita UK, Vereinigtes Königreich

MRF Rainham, Vereinigtes Königreich

Standort	Rainham, Vereinigtes Königreich
Anlage	Upgrade, Glastrennung
Durchsatzleistung	22 Mg/h
Inbetriebnahme	2009
Auftraggeber	Veolia, Vereinigtes Königreich

MRF Brighton, Vereinigtes Königreich

Standort	Brighton, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	15 Mg/h
Inbetriebnahme	2008
Auftraggeber	Veolia, Vereinigtes Königreich

MRF Caythorpe, Vereinigtes Königreich

Standort	Caythorpe, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	15 Mg/h
Inbetriebnahme	2008
Auftraggeber	MID UK, Vereinigtes Königreich

MRF Reading, Vereinigtes Königreich

Standort	Reading, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	15 Mg/h
Inbetriebnahme	2008
Auftraggeber	AECOM/RE3, Vereinigtes Königreich

Autoclave Rotherham, Vereinigtes Königreich

Standort	Rotherham, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	80.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2008
Auftraggeber	Sterecycle, Vereinigtes Königreich

MRF Alton, Vereinigtes Königreich

Standort	Alton, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	24 Mg/h
Inbetriebnahme	2004
Auftraggeber	Veolia, Vereinigtes Königreich

MRF Greenwich, Vereinigtes Königreich

Standort	Greenwich, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	50.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2004
Auftraggeber	Veolia, Vereinigtes Königreich

MRF Grundon, Vereinigtes Königreich

Standort	Grundon, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	14 Mg/h
Inbetriebnahme	2003
Auftraggeber	Grundon Waste Management, Vereinigtes Königreich

MRF Rainham, Vereinigtes Königreich

Standort	Rainham, Vereinigtes Königreich
Anlage	Mechanische Aufbereitung
Durchsatzleistung	50.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2001
Auftraggeber	Veolia, Vereinigtes Königreich

Sutco®
LM GROUP



ERSATZBRENNSTOFFE (EBS)

PRODUKTIONSANLAGEN FÜR DIE HERSTELLUNG VON SEKUNDÄRBRENNSTOFFEN



REFERENZEN

Gewerbeabfallsortieranlage Hannover, Deutschland

Standort	Hannover, Deutschland
Anlage	Sortierung von Gewerbeabfällen zur Erzeugung von EBS
Durchsatzleistung	24 Mg/h
Inbetriebnahme	2021
Kunde	Noris Entsorgung, Deutschland

Gewerbeabfall und Baumischanlage Hannover, Deutschland

Standort	Hannover, Deutschland
Anlage	Sortierung von Gewerbe- und Baustellenmisch-abfällen zur Erzeugung von Wertstoffen und EBS
Durchsatzleistung	30 Mg/h
Inbetriebnahme	2018
Kunde	Tönsmeier Entsorgung, Deutschland

Gewerbeabfallsortieranlage Rugby, Vereinigtes Königreich

Standort	Rugby, Vereinigtes Königreich
Anlage	Sortieranlage für Hausmüll und Gewerbeabfall zur Erzeugung von EBS
Durchsatzleistung	55 Mg/h Hausmüll und Gewerbeabfall
Inbetriebnahme	2015
Auftraggeber	Sita UK, Vereinigtes Königreich

Gewerbeabfallsortieranlage Birmingham, Vereinigtes Königreich

Standort	Birmingham, Vereinigtes Königreich
Anlage	Sortieranlage Gewerbeabfall zur Erzeugung von EBS
Durchsatzleistung	24 Mg/h Gewerbeabfall
Inbetriebnahme	2013
Auftraggeber	Sita UK, Vereinigtes Königreich

REFERENZEN

Gewerbeabfall und Baumischanlage Helsinki, Finnland

Standort	Helsinki, Finnland
Anlage	Sortieranlage für Gewerbeabfall und Baumischabfall zur Erzeugung von EBS
Durchsatzleistung	25 Mg/h Gewerbeabfall 30 Mg/h Baumischabfall
Inbetriebnahme	2010
Auftraggeber	Lassila Tikanoja, Finnland

Gewerbeabfallsortieranlage Northampton, Vereinigtes Königreich

Standort	Northampton, Vereinigtes Königreich
Anlage	Sortieranlage für Gewerbeabfall zur Erzeugung von EBS
Durchsatzleistung	25 Mg/h
Inbetriebnahme	2009
Auftraggeber	HW Martin, Vereinigtes Königreich

EBS-Anlage Meppen, Deutschland

Standort	Meppen, Niedersachsen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	30 Mg/h
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	Augustin Städtereinigung, Meppen, Deutschland

EBS-Anlage Flörsheim, Deutschland

Standort	Flörsheim, Hessen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	13 Mg/h
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	Remondis, Lünen, Deutschland

EBS-Anlage Köln, Deutschland

Standort	Köln, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	20 Mg/h
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	GVG, Köln, Deutschland

EBS-Anlage Wels, Österreich

Standort	Wels, Österreich
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	18 Mg/h
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	Energie Wels, Österreich

EBS-Anlage Ihlenberg, Deutschland

Standort	Ihlenberg, Mecklenburg-Vorpommern, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	25 Mg/h
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	RABA Ihlenberg, Selmsdorf, Deutschland

EBS-Anlage Halle-Lochau, Deutschland

Standort	Lochau, Sachsen-Anhalt, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	20 Mg/h
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	Fehr Umwelt, Döllnitz, Deutschland

EBS-Anlage Ennigerloh, Deutschland

Standort	Ennigerloh, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	24 Mg/h
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	EKOWEST, Ennigerloh, Deutschland

EBS-Anlage Meschede, Deutschland

Standort	Meschede, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff aus Produktionsabfällen
Durchsatzleistung	30 Mg/h
Inbetriebnahme	2005
Auftraggeber	Remondis, Lünen, Deutschland

EBS-Anlage Neuss, Deutschland

Standort	Neuss, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	30 Mg/h
Inbetriebnahme	2005
Auftraggeber	EGN, Grevenbroich, Deutschland

EBS-Anlage Bochum, Deutschland

Standort	Bochum, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	30 Mg/h
Inbetriebnahme	2005
Auftraggeber	Weber, Bochum, Deutschland

EBS-Anlage Kerpen, Deutschland

Standort	Kerpen, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	20 Mg/h
Inbetriebnahme	2005
Auftraggeber	Schönmackers, Kerpen, Deutschland

EBS-Anlage Asdonkshof, Deutschland

Standort	Kamp-Lintfort, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	20 Mg/h
Inbetriebnahme	2005
Auftraggeber	KWA, Kreis Wesel, Kamp-Lintfort, Deutschland

EBS-Anlage Wiefels, Deutschland

Standort	Wiefels, Niedersachsen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	20 Mg/h
Inbetriebnahme	2004
Auftraggeber	GMA, Wangerland, Deutschland

EBS-Anlage Winschoten, Niederlande

Standort	Winschoten, Niederlande
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff
Durchsatzleistung	15 Mg/h
Inbetriebnahme	2002
Auftraggeber	AIBra Winschoten, Winschoten, Niederlande

EBS-Anlage Delitzsch, Deutschland

Standort	Delitzsch, Sachsen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff aus Abfall
Durchsatzleistung	60.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2002 (Neuinstallation mit Erweiterung nach Brandschaden)
Durchsatzleistung	50.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2000
Auftraggeber	Kreiswerke Delitzsch, Delitzsch, Deutschland

EBS-Anlage Akea, Deutschland

Standort	Erftstadt, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Ersatzbrennstoff aus Produktionsabfällen z.B. für die Zementindustrie
Durchsatzleistung	45.000 Mg/a (Einschichtbetrieb)
Inbetriebnahme	1998
Auftraggeber	Remondis, Lünen, Deutschland

Spuckstoffanlage Krefeld, Deutschland

Standort	Krefeld, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Herstellung von Pellets als Ersatzbrennstoff aus Abfällen
Durchsatzleistung	13.000 Mg/a (Einschichtbetrieb)
Inbetriebnahme	1995
Auftraggeber	Remondis, Deutschland



GEWERBEABFALL, BAUMISCHABFALL UND SPERRMÜLL

AUFBEREITUNGSANLAGEN FÜR GEWERBEABFÄLLE, BAUMISCH- UND SPERRMÜLL



REFERENZEN

Sortieranlage für Gewerbe- und Industrieabfälle, Gent, Belgien

Standort	Gent, Belgien
Anlage	Gewerbe- und Industrieabfall zur Gewinnung von Wertstoffen
Durchsatzleistung	65.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2021
Auftraggeber	Suez R&R BE Services, Gent

Gewerbeabfallsortieranlage Troisdorf, Deutschland

Standort	Troisdorf, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Gewerbeabfall
Durchsatzleistung	20 Mg/h
Inbetriebnahme	2019
Auftraggeber	Remondis, Deutschland

Gewerbeabfallsortieranlage Eichenzell, Deutschland

Standort	Eichenzell, Hessen, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Gewerbeabfall
Durchsatzleistung	22 Mg/h
Inbetriebnahme	2019
Auftraggeber	Veolia Umweltservice West, Eichenzell, Deutschland

Gewerbeabfallsortieranlage Hannover, Deutschland

Standort	Hannover, Niedersachsen, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Gewerbeabfall
Durchsatzleistung	80.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2018
Auftraggeber	Tönsmeier Entsorgung, Deutschland

Gewerbeabfall- und Baumischanlage Ahrental, Österreich

Standort	Ahrental, Österreich
Anlage	Sortieranlage für Haus-, Gewerbe-, und Sperrmüll
Durchsatzleistung	40 Mg/h
Inbetriebnahme	2010
Auftraggeber	Arge Ahrental Fröschl Alpine, Österreich

Gewerbeabfall- und Baumischanlage Helsinki, Finnland

Standort	Helsinki, Finnland
Anlage	Sortieranlage für Gewerbeabfall und Baumischabfall
Durchsatzleistung	25 Mg/h Gewerbeabfall 30 Mg/h Baumischabfall
Inbetriebnahme	2010
Auftraggeber	Lassila Tikanoja, Finnland

Gewerbeabfallanlage Northampton, Vereinigtes Königreich

Standort	Northampton, Vereinigtes Königreich
Anlage	Sortieranlage für Gewerbeabfall zur Erzeugung von EBS
Durchsatzleistung	25 Mg/h
Inbetriebnahme	2009
Auftraggeber	HW Martin, Vereinigtes Königreich

Gewerbe- und Hausmüllsortieranlage Ennigerloh, Deutschland

Standort	Ennigerloh, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Gewerbe- und Hausmüll
Durchsatzleistung	26 Mg/h Hausmüll 26 Mg/h Gewerbeabfall
Inbetriebnahme	2008
Auftraggeber	AWG, Warendorf, Deutschland

Gewerbeabfallsortieranlage Luton, Vereinigtes Königreich

Standort	Luton, Vereinigtes Königreich
Anlage	Sortieranlage für Gewerbeabfall
Durchsatzleistung	30 Mg/h Gewerbeabfall
Inbetriebnahme	2008
Auftraggeber	Cawley, Vereinigtes Königreich

REFERENZEN

Gewerbe-, Sperr- und Baumüllsortieranlage Bitburg, Deutschland

Standort	Bitburg, Rheinland-Pfalz, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Gewerbe-, Sperr- und Baumischabfall
Durchsatzleistung	15 Mg/h
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	BRG Umweltpark, Bitburg, Deutschland

Gewerbeabfallsortieranlage GVG, Deutschland

Standort	Köln, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Gewerbeabfälle
Durchsatzleistung	40 Mg/h
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	GVG, Köln, Deutschland

BMA Gernsheim, Deutschland

Standort	Gernsheim, Bayern, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Baumisch-, Gewerbe-, und Sperrmüll
Durchsatzleistung	90.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1996
Auftraggeber	Waibel, Gernsheim, Deutschland

Sortieranlage BAV, Deutschland

Standort	Köln, Rath-Heumar, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Baumisch-, Gewerbe-, und Sperrmüll
Durchsatzleistung	45 Mg/h
Inbetriebnahme	1994
Auftraggeber	Remondis, Viersen, Deutschland

REFERENZEN

Bauschutt-Aufbereitungsanlage Neandertal, Deutschland

Standort	Mettmann, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Bauschutt- und Bau-Mischabfälle
Durchsatzleistung	45 Mg/h
Inbetriebnahme	1994
Auftraggeber	R+R Rohstoffrückgewinnung und Recycling Mettmann, Deutschland



PAPIERAUFBEREITUNG

SORTIERANLAGEN FÜR ALTPAPIER UND KARTONAGEN



Papiersortieranlage Bern, Schweiz

Standort	Bern, Schweiz
Anlage	Automatische Sortieranlage für Papier
Durchsatzleistung	14 Mg/h
Inbetriebnahme	2017
Auftraggeber	Alpabern, Schweiz

Papiersortieranlage Dachau, Deutschland

Standort	Dachau, Bayern, Deutschland
Anlage	Automatische Sortieranlage für Papier
Durchsatzleistung	24 Mg/h zwei Linien
Inbetriebnahme	2008
Auftraggeber	ASO, Dachau, Deutschland

Papiersortieranlage Zorneding, Deutschland

Standort	Zorneding, Bayern, Deutschland
Anlage	Automatische Sortieranlage für Papier
Durchsatzleistung	10 Mg/h
Inbetriebnahme	2007
Auftraggeber	Ammer, Zorneding, Deutschland

Papiersortieranlage Schwedt, Deutschland

Standort	Schwedt, Brandenburg, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Papier aus Haushaltssammelware
Durchsatzleistung	20 Mg/h
Inbetriebnahme	2004
Auftraggeber	MAD, München, Deutschland

Automatische Sortieranlage für Papier Sheffield, Vereinigtes Königreich

Standort	Sheffield, Vereinigtes Königreich
Anlage	Automatische Sortieranlage für Papier
Durchsatzleistung	14 Mg/h
Inbetriebnahme	2003
Auftraggeber	Onyx, Vereinigtes Königreich

Automatische Sortieranlage für Papier Köln-Merkenich, Deutschland

Standort	Köln-Merkenich, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Automatische Sortieranlage für Papier
Durchsatzleistung	14,5 Mg/h
Inbetriebnahme	2001
Auftraggeber	Remondis, Lünen, Deutschland

PPK Sortieranlage Nützen, Deutschland

Standort	Nützen, Niedersachsen, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Papier, Pappe und Kartonagen
Durchsatzleistung	12 Mg/h
Inbetriebnahme	1999
Auftraggeber	Brockmann, Nützen, Deutschland

PPK Sortieranlage Hamburg, Deutschland

Standort	Hamburg, Deutschland
Anlage	Sortieranlage für Papier, Pappe und Kartonagen
Durchsatzleistung	13 Mg/h
Inbetriebnahme	1999
Auftraggeber	Veolia, Hamburg, Deutschland



MECHANISCHE VORBEHANDLUNG VON SIEDLUNGSABFÄLLEN BZW. BEHANDLUNG VON EBS VOR DER THERMISCHEN BEHANDLUNG

VORSCHALTANLAGEN BZW. RESTSTOFFBEHANDLUNGSANLAGEN



Aufbereitung vor Gasification, Hull, Vereinigtes Königreich

Standort	Hull, Vereinigtes Königreich
Anlage	Aufbereitung vor Gasification Behandlung von Ersatzbrennstoffen / Entfrachtung der Störstoffe
Durchsatzleistung	278.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2018
Auftraggeber	M+W Group, Vereinigtes Königreich

Vorbehandlungsanlage Solucom, Luxemburg

Standort	Leudelinge, Luxemburg
Anlage	Mechanische Vorbehandlung
Durchsatzleistung	20.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2001
Auftraggeber	Solucom, Luxemburg

Vorschaltanlage Köln-Niehl, Deutschland

Standort	Köln-Niehl, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Mechanische Vorbehandlung von Siedlungs- abfällen vor der Verbrennung in der MVA
Durchsatzleistung	660.000 Mg/a
Inbetriebnahme, Um- und Ausbauarbeiten	1996 bis 2000
Auftraggeber	AVG Abfallentsorgungs- und Verwertungs- Gesellschaft Köln, Köln, Deutschland

Vorschaltanlage Leverkusen, Deutschland

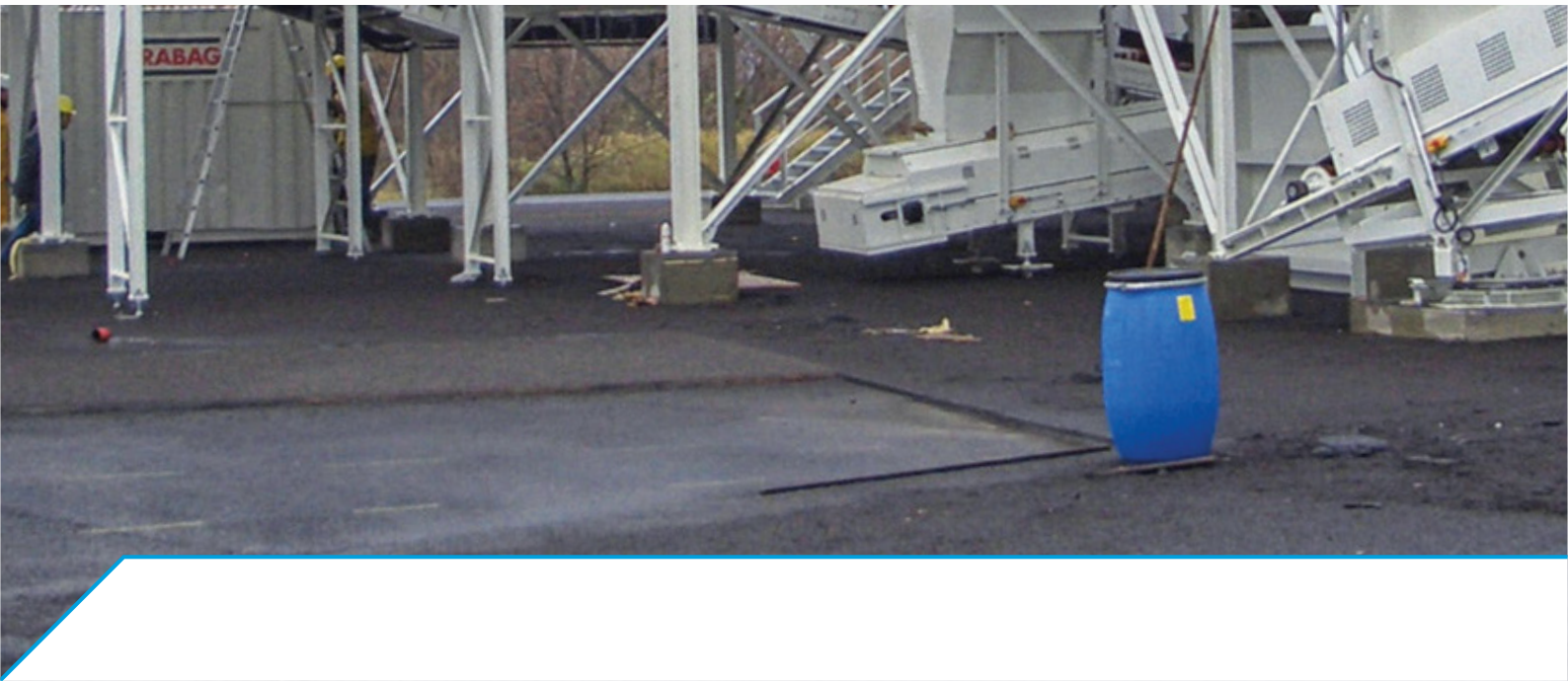
Standort	Leverkusen, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Mechanische Vorbehandlung von Siedlungs- abfällen vor der Verbrennung in der MVA
Durchsatzleistung	38.500 Mg/a
Inbetriebnahme	1994
Auftraggeber	AWL Abfallwirtschaftsgesellschaft Leverkusen, Deutschland

Sutco®
LM GROUP



SCHLACKEN AUS THERMISCHER ABFALLBEHANDLUNG

AUFBEREITUNGSANLAGEN FÜR SCHLACKEN AUS DER THERMISCHEN ABFALLBEHANDLUNG



REFERENZEN

Schlackenaufbereitung Gelsenkirchen, Deutschland

Standort	Zentraldeponie Emscherbruch, Deutschland
Anlage	Rostaschenaufbereitung aus der MVA
Durchsatzleistung	150 Mg/h
Umbau	2021 (Erweiterung der Aufbereitungslinie)
Inbetriebnahme	2011
Auftraggeber	AGR, Deutschland

Schlackenaufbereitung Poznan, Polen

Standort	Poznan, Polen
Anlage	Rostaschenaufbereitung aus der MVA
Durchsatzleistung	40 Mg/h
Inbetriebnahme	2016
Auftraggeber	Hitachi Zosen Inova, Schweiz

Schlackenaufbereitung Mannheim, Deutschland

Standort	Mannheim, Baden-Württemberg, Deutschland
Anlage	Mobile Rostaschenaufbereitung
Durchsatzleistung	0-8 mm = 55 Mg/h 8-75 mm = 40 Mg/h
Inbetriebnahme	2009
Auftraggeber	Remex, Deutschland

Schlackenaufbereitung Halle, Deutschland

Standort	Halle, Sachsen-Anhalt, Deutschland
Anlage	Rostascheaufbereitung mit Erschließung von Wertstoffen und Vorbereitung der Asche als Baumaterial
Durchsatzleistung	120 Mg/h
Inbetriebnahme	2005
Auftraggeber	Baumann & Burmeister (Strabag), Deutschland

REFERENZEN

Schlackenaufbereitung Illingen, Deutschland

Standort	Illingen, Saarland, Deutschland
Anlage	Rostascheaufbereitung mit Erschließung von Wertstoffen und Vorbereitung der Asche als Baumaterial
Durchsatzleistung	180.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1999
Auftraggeber	Sotec, Saarbrücken, Deutschland

Schlackenaufbereitung Weisweiler, Deutschland

Standort	Weisweiler, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Rostascheaufbereitung mit Erschließung von Wertstoffen und Vorbereitung der Asche als Baumaterial
Durchsatzleistung	100.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1999
Auftraggeber	TRAWA, Aachen, Deutschland

Rostascheaufbereitung Köln-Niehl, Deutschland

Standort	Köln-Niehl, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Rostascheaufbereitung mit Erschließung von Wertstoffen und Vorbereitung der Asche als Baumaterial
Durchsatzleistung	130.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1998
Auftraggeber	AVG Abfallentsorgungs- und Verwertungsgesellschaft Köln, Köln, Deutschland

Rostascheaufbereitung MVR Rugenberger Damm, Hamburg, Deutschland

Standort	Hamburg, Deutschland
Anlage	Rostascheaufbereitung mit Erschließung von Wertstoffen und Vorbereitung der Asche als Baumaterial
Durchsatzleistung	50 Mg/h
Inbetriebnahme	1998
Auftraggeber	MVR Müllverwertung Rugenberger Damm, Hamburg, Deutschland



KOMPOSTIERUNGSANLAGEN



Kompostwerk Bützberg, Deutschland

Standort	Bützberg, Deutschland
Anlage	Mietenumsetzer Wendelin
Durchsatzleistung	45.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2027
Auftraggeber	Stadtreinigung Hamburg, Deutschland

Kompostierungsanlage Oberschmon, Deutschland

Standort	Oberschmon, Deutschland
Anlage	Kompostierung von Klärschlamm System BIODEGMA
Durchsatzleistung	30.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2022
Auftraggeber	Wiese Umwelt Service, Deutschland

Kompostierungsanlage Obersontheim, Deutschland

Standort	Obersontheim, Deutschland
Anlage	Kompostieranlage System BIODEGMA
Durchsatzleistung	25.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2020
Auftraggeber	KGH Umweltservice, Deutschland

Abfallwirtschaftszentrum Hannover, Deutschland

Standort	Hannover, Niedersachsen, Deutschland
Anlage	Zweiter Mietenumsetzer Wendelin plus Eintragsbrücke
Durchsatzleistung	40.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2020
Auftraggeber	AHA Hannover, Deutschland

Kompostierungsanlage Działdowo, Polen

Standort	Działdowo, Polen
Anlage	Stabilisierung der MSW-Fraktion < 80mm System BIODEGMA
Durchsatzleistung	15.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2019
Auftraggeber	Ekologiczny Związek Gmin "Działdowszczyzna", Polen

Kompostierungsanlage Rekowo, Polen

Standort	Rekowo, Polen
Anlage	Stabilisierung der MSW-Fraktion < 80mm System BIODEGMA
Durchsatzleistung	8.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2019
Auftraggeber	ZZO Sierzno, Polen

Kompostierungsanlage Kwidzyn, Polen

Standort	Kwidzyn, Polen
Anlage	Stabilisierung der MSW-Fraktion < 80mm System BIODEGMA
Durchsatzleistung	12.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2019
Auftraggeber	Zakład Utylizacji Odpadów, Polen

Upgrade Kompostierungsanlage BioFIX Goch, Deutschland

Standort	Goch, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung, System BioFIX
Durchsatzleistung	70.000 Mg/a
Upgrade	2019
Inbetriebnahme	1998
Auftraggeber	Schönmackers Umweltdienste, Goch, Deutschland

Kompostierungsanlage Osnabrück, Deutschland

Standort	Osnabrück, Niedersachsen, Deutschland
Anlage	Kompostwerk zur Behandlung von Bio- und Grünabfällen, Tunnelkompostierung
Durchsatzleistung	122.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2018
Auftraggeber	Kompostierungsgesellschaft Region, Osnabrück

Kompostierungsanlage Buchen, Deutschland

Standort	Buchen, Deutschland
Anlage	Kompostieranlage für Grünabfälle System BIODEGMA
Durchsatzleistung	5.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2017
Auftraggeber	AWN Abfallwirtschaftsgesellschaft des Neckar-Odenwald-Kreises, Deutschland

Kompostierungsanlage Wiesbaden, Deutschland

Standort	Wiesbaden, Deutschland
Anlage	Kompostieranlage für Grünabfälle System BIODEGMA
Durchsatzleistung	13.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2017
Auftraggeber	HK & G Service, Deutschland

Kompostierungsanlage Dar es Salaam, Tansania

Standort	Dar es Salaam, Tansania
Anlage	Kompostieranlage für organische Marktabfälle System BIODEGMA
Durchsatzleistung	55.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2016
Auftraggeber	Dr. Kölsch Geo- und Umwelttechnik, Deutschland

REFERENZEN

Abfallwirtschaftszentrum Hannover, Deutschland

Standort	Hannover, Niedersachsen, Deutschland
Anlage	Mietenumsetzer Wendelin
Durchsatzleistung	40.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2016
Auftraggeber	AHA Hannover, Deutschland

Kompostierungsanlage Varaždin, Kroatien

Standort	Varaždin, Kroatien
Anlage	Kompostierung von Klärschlamm System BIODEGMA
Durchsatzleistung	5.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2015
Auftraggeber	HIS D.O.O., Kroatien

Kompostierungsanlage Słupsk, Polen

Standort	Słupsk, Polen
Anlage	Stabilisierung der MSW-Fraktion < 80mm System BIODEGMA
Durchsatzleistung	13.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2015
Auftraggeber	PGK Słupsk-Baza, Polen

Kompostierungsanlage Kołobrzeg, Polen

Standort	Kołobrzeg, Polen
Anlage	Stabilisierung der MSW-Fraktion < 80mm System BIODEGMA
Durchsatzleistung	16.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2015
Auftraggeber	MZZ Kolobrzeg, Polen

Kompostierungsanlage Wola Pawłowska, Polen

Standort	Wola Pawłowska, Polen
Anlage	Stabilisierung der MSW-Fraktion < 80mm System BIODEGMA
Durchsatzleistung	20.500 Mg/a
Inbetriebnahme	2015
Auftraggeber	PUK, Polen

Kompostierungsanlage Sosnowiec, Polen

Standort	Sosnowiec, Polen
Anlage	Stabilisierung der MSW-Fraktion < 80mm System BIODEGMA
Durchsatzleistung	26.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2015
Auftraggeber	MZSO Sosnowiec, Polen

Kompostierungsanlage Bolesław, Polen

Standort	Bolesław, Polen
Anlage	Stabilisierung der MSW-Fraktion < 80mm System BIODEGMA
Durchsatzleistung	21.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2015
Auftraggeber	ZGK Bolesław, Polen

Kompostierungsanlage Rybnik, Polen

Standort	Rybnik, Polen
Anlage	Stabilisierung der MSW-Fraktion < 80mm System BIODEGMA
Durchsatzleistung	20.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2015
Auftraggeber	Sego, Polen

Abfallwirtschaftszentrum Linkenbach, Deutschland

Standort	Neuwied, Kreis Neuwied, Deutschland
Anlage	Tunnelkompostierung
Durchsatzleistung	39.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2014
Auftraggeber	Kreis Neuwied, Deutschland

Abfallwirtschaft Düsseldorf, KDM, Deutschland

Standort	Düsseldorf, KDM, Deutschland
Anlage	Sortierung vor Kompostierung
Durchsatzleistung	40 Mg/h
Inbetriebnahme	2013
Auftraggeber	KDM, Düsseldorf, Deutschland

Kompostierungsanlage Toskana, Italien

Standort	Terranova Toskana, Italien
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung, System BioFIX
Durchsatzleistung	44.300 Mg/a
Inbetriebnahme	2007
Auftraggeber	Unieco, Italien

Biomüll-Kompostierung in Kombination mit MBA, Piemont, Italien

Standort	Piemont, Italien
Anlage	Mechanische Abfallvorbehandlung zur biologischen Abfallaufbereitung System BioFIX
Durchsatzleistung	18.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2004
Auftraggeber	Unieco, Italien

Kompostierungsanlage Schwegermoor, Deutschland

Standort	Schwegermoor, Deutschland
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung Optimierung: System Eingetunneltes Umsetzverfahren
Durchsatzleistung	50.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2003
Auftraggeber	K.R.O., Schwegermoor, Deutschland

Kompostierungsanlage Stavanger, Norwegen

Standort	Stavanger, Norwegen
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung, System BioFIX
Durchsatzleistung	28.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2000
Auftraggeber	IVAR Interkommunalt Vann, Avlops-og Renovasjonsverk, Forus, Norwegen

Kompostierungsanlage Contarina, Italien

Standort	Spresiano (TV), Italien
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung sowie Restabfall, System Wendelin und Trimalin
Durchsatzleistung	52.200 Mg/a
Inbetriebnahme	2000
Auftraggeber	Lurgi Entsorgung, Ratingen, Deutschland

Kompostierungsanlage Viersen, Deutschland

Standort	Viersen, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung System BioFIX
Durchsatzleistung	50.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1998
Auftraggeber	Reterra, Viersen, Deutschland

Kompostierungsanlage Neuss-Korschenbroich, Deutschland

Standort	Neuss-Korschenbroich, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung System Kompoflex
Durchsatzleistung	40.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1998
Auftraggeber	Reterra, Viersen, Deutschland

Kompostierungsanlage Düsseldorf, Deutschland

Standort	Ratingen, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung, System BioFIX
Durchsatzleistung	35.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1997
Auftraggeber	KOM – Kompostierungs- und Vermarktungsges. für Kreis Mettmann, Düsseldorf, Deutschland

Kompostierungsanlage Köln-Niehl, Deutschland

Standort	Köln-Niehl, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung, System Kompoflex
Durchsatzleistung	42.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1997
Auftraggeber	AVG Abfallentsorgungs- und Verwertungs-Gesellschaft Köln, Köln, Deutschland

Kompostierungsanlage VZEK, Deutschland

Standort	Erftstadt, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung, System Kompoflex
Durchsatzleistung	54.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1997
Auftraggeber	Remondis, Lünen, Deutschland

Kompostwerk Bischofsheim, Deutschland

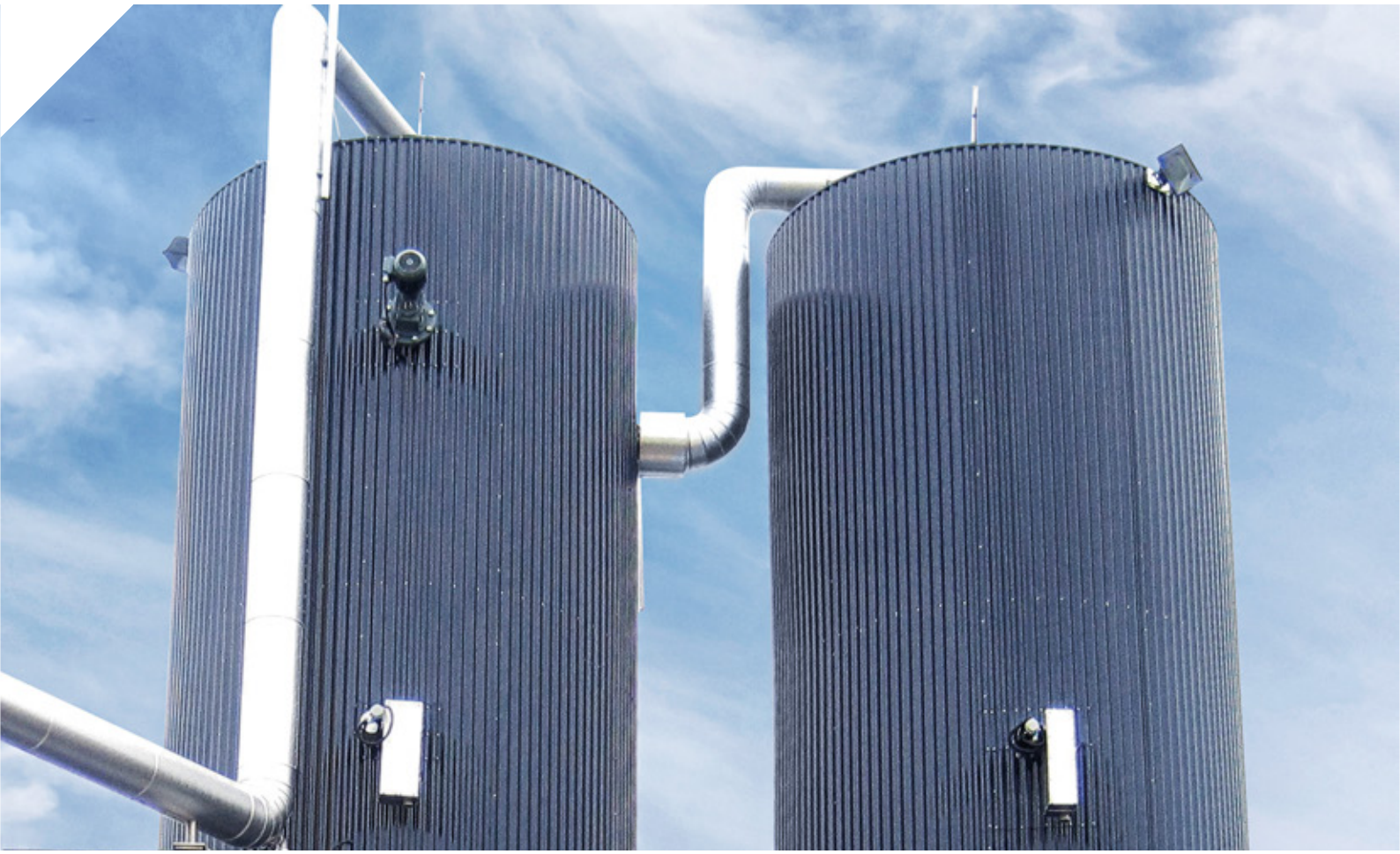
Standort	Bischofsheim, Hessen, Deutschland
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung, Aufbereitung
Durchsatzleistung	30.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1995
Auftraggeber	Riedwerke, Groß-Gerau, Deutschland

Kompostierungsanlage Lochau, Deutschland

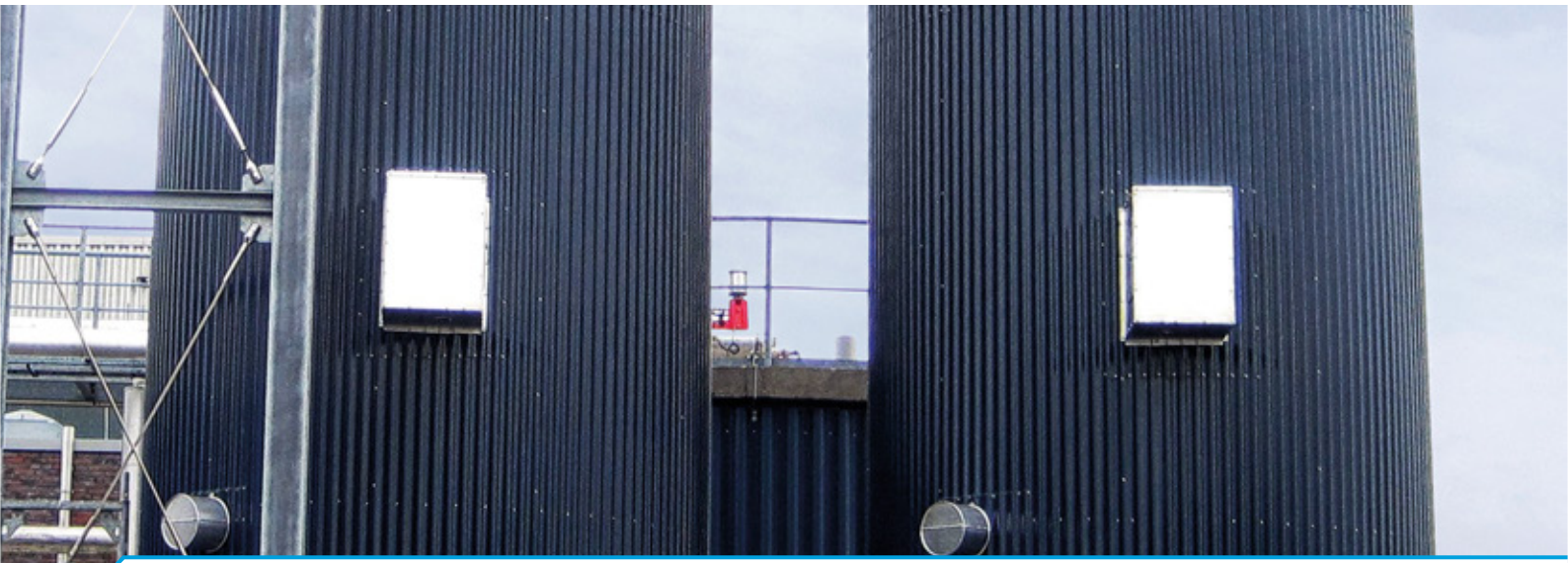
Standort	Lochau, Sachsen-Anhalt, Deutschland
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung, System BioFIX
Durchsatzleistung	6.500 Mg/a
Inbetriebnahme	1994
Auftraggeber	Mitteldeutsche Umwelt- und Entsorgung, Braunsbedra, Deutschland

Kompostierungsanlage Gut Müttinghoven, Deutschland

Standort	Swisttal-Morenhoven, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Biomüll- und Grünschnittkompostierung, System BioFIX
Durchsatzleistung	12.000 Mg/a
Inbetriebnahme	1993
Auftraggeber	Reterra, Erftstadt, Deutschland



VERGÄRUNGSANLAGEN



Vergärungsanlage Erbenschwang, Deutschland

Standort	Ingenried, Bayern, Deutschland
Anlage	Vergärungsanlage für Restmüll
Durchsatzleistung	60.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2019
Auftraggeber	Eva, Ingenried, Deutschland

Vergärungsanlage Gescher, Deutschland

Standort	Gescher, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Bioabfall-Presswasservergärung
Durchsatzleistung	60.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2014
Auftraggeber	EGW, Gescher, Deutschland



HOLZAUFBEREITUNG



Holzaufbereitungsanlage Vossenack, Deutschland

Standort	Düren, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Aufbereitungsanlage zur Herstellung von Holzhackschnitzel und Holzpellets
Durchsatzleistung	65.000 Mg/a
Inbetriebnahme	2007
Auftraggeber	STAWAG, Aachen, Deutschland

Sutco®
LM GROUP



FÖRDERTECHNISCHE ANLAGEN



Verschiedene Fördertechnik Amman, Jordanien

Standort	Amman, Jordanien
Anlage	Verschiedene Fördertechniken
Inbetriebnahmen	2017
Auftraggeber	Adelmann Umwelt, Karlstadt, Deutschland

Aktenvernichtungsanlage Köln, Deutschland

Standort	Köln, Nordrhein-Westfalen, Deutschland
Anlage	Fördertechnik, Schubboden, Dosierhaspel
Durchsatzleistung	10 Mg/h
Inbetriebnahme	2007
Auftraggeber	Bruckmann, Köln, Deutschland

Ersatzbrennstoffanlage Österreich

Standort	Sankt Pantaleon, Österreich
Anlage	Fördertechnik und ballistischer Windsichter
Durchsatzleistung	8 Mg/h
Inbetriebnahme	2006
Auftraggeber	Neuhauser, Österreich

Aufbereitungsanlage zur Voraufbereitung und Zerkleinerung von Sperrmüll Rotterdam, Niederlande

Standort	Rotterdam, Niederlande
Anlage	Fördertechnik
Durchsatzleistung	50 Mg/h
Inbetriebnahme	2002
Auftraggeber	Rentec, Pittem, Belgien für AVR, Rotterdam, Niederlande

Gipswerke Lochau, Deutschland

Standort	Lochau, Sachsen-Anhalt, Deutschland
Anlage	Fördertechnik
Durchsatzleistung	380 Mg/h
Inbetriebnahme	1998
Auftraggeber	Gipswerke Lochau, Döllnitz, Deutschland



UNSERE STANDORTE
WE GET THE BEST OUT

SUTCO® RECYCLINGTECHNIK GMBH

Paffrather Straße 102-116
51465 Bergisch Gladbach
Deutschland
info@sutco.com

SUTCO® UK LTD.

Palmerston House
814 Brighton Road
Purley, Surrey CR8
Vereinigtes Königreich
info@sutco.com

SUTCO BRASIL LTDA.

Rua Barão de Itapetininga, nº 50, sala 207
São Paulo - SP
CEP 01042-902
Brasilien
info@sutco.com

SUTCO® SWEDEN AB

c/o Rödl & Partner Nordic AB
Jungmansgatan 12
211 11 Malmö
Schweden
info@sutco.com

SUTCO® POLSKA SP. Z O.O.

ul. Hutnicza 10
40-241 Kattowice
Polen
info-pl@sutco.com

SUTCO SINGAPORE PTE. LTD.

9 Raffles Place #24-01
Republic Plaza Tower 1
Singapur, 048619
Singapur
info@sutco.com

SUTCO® RECYCLING TECHNOLOGY ROMANIA SRL.

Str. Gheorghe Ţiţeica, Nr 121C, Etaj 3
Sector 2, Bukarest
Post Cod: 020295
Rumänien
info@sutco.com



WWW.SUTCO.COM

