



HAUSMÜLL

**SORTIERANLAGEN FÜR HAUSMÜLL UND TROCKENE
WERTSTOFFE AUS HAUSMÜLL (MRF)**



ALLES AUS EINER HAND – VOM **KONZEPT** BIS ZUR **INBETRIEBNAHME**

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	2026
Auftraggeber	Stadtreinigung Hamburg, Deutschland

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

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

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

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

UNSERE STANDORTE WE GET THE BEST OUT

SUTCO® RECYCLINGTECHNIK GMBH

Britanniahütte 14
51469 Bergisch Gladbach
Deutschland

info@sutco.de

SUTCO® UK LTD.

Palmerston House
814 Brighton Road
Purley, Surrey CR8
Vereinigtes Königreich

info@sutco-uk.com

SUTCO BRASIL LTDA.

Av. Ana Costa, n° 61, terreo, sala 22
Bairro Gonzaga, Santos, SP
CEP 11.060-001
Brasilien

info@sutco.com.br

SUTCO® SWEDEN AB

c/o Rödl & Partner Nordic AB
Jungmansgatan 12
211 11 Malmö
Schweden

info@sutco.de

SUTCO® POLSKA

Spółka z o.o., ul. Hutnicza 10
40-241 Kattowice
Polen

info@sutco.pl

SUTCO® IBÉRICA RECYCLING TECHNOLOGY S.L.

Avda. Diagonal 463 BIS, 7º, 2ª
08036 Barcelona
Spanien

info@sutco.es

SUTCO SINGAPORE PTE. LTD.

4 Battery Road # 25-01
Bank of China Building
Singapur, 049908
Singapur

info@sutco.de

SUTCO® RECYCLING TECHNOLOGY ROMANIA SRL.

Str. Gheorghe Țițeica, Nr 121C, Etaj 3
Sector 2, Bukarest
Rumänien, Post Cod: 020295

info@sutco.ro



WWW.SUTCO.COM

