



# Установка для переработки органических отходов

## Пидлхинтон, Великобритания

### Данные проекта

Ввод в эксплуатацию: Май 2012 г.

Сырье: 20.000 т пищевых остатков из местных ресторанов и столовых, а также просроченные упакованные продукты питания из супермаркетов

### Технические данные

Ферментёр: 2.500м<sup>3</sup>

Хранилище результатов брожения: 5.900м<sup>3</sup>

Блочная ТЭС: 2x 250кВт<sub>эл.</sub>  
Предусмотрено расширение до 1,3МВт

Прочее: Разупаковочная машина  
Гигиенизация

### Особенность

Тепло, выделяемое при производстве электроэнергии, подается по подземному трубопроводу в соседний комбикормовый завод. Также большую часть произведенной электроэнергии потребляет дробилка. Избыток электроэнергии подается непосредственно в электрическую сеть. Субстраты прошедшие микробиологическое разложение после процесса ферментации используются местными фермерами в качестве удобрения.

Награжден AD Output Award 2013 от REA Organics Recycling Group.



Organic energy worldwide