



Kompost aus Lebensmittelabfällen Smellwell BioTrock

Vor-Ort-Produktion von organischem Dünger

10–1000 kg pro Tag · Sieben Modelle, ein Funktionsprinzip

Kommerzielle Kompostieranlagen für Lebensmittelabfälle · Vorstellung der gesamten Produktreihe

QSHS-OF10

QSHS-OF30

QSHS-OF50

QSHS-OF100

QSHS-OF300

QSHS-OF500

QSHS-OF1000

Was ist ein BioTrock-Komposter?

Mikrobieller Kompostierer in einem Behälter für gewerbliche Lebensmittelabfälle

Ein **mikrobieller Kompostierer im geschlossenen Behälter**, der Lebensmittelabfälle vor Ort vollautomatisch in organischen Dünger umwandelt.

Lebensmittelabfälle + firmeneigene Mikroben + Kleie (Trägerstoff),
im richtigen Verhältnis beigemischt

✓ Konstante Temperatur und Luftfeuchtigkeit,
automatisches Mischen

90 % Volumenreduktion in 18–24 Stunden

✓ Ergebnis: nährstoffreicher Kompost für Boden und Landschaftsbau

Geschlossener Prozess – kein Geruch, keine Schädlinge, keine manuelle Überwachung



Warum BioTrock-Komposter?

Sieben Vorteile, die die gesamte Serie gemeinsam hat

90 %

Volumenreduzierung

18–24 Std.

Lebensmittelabfälle werden zu Kompost



Effizienz – Kompost in 18–24 Stunden



Abfallreduzierung – Volumen um 90 % reduziert



Flexibilität – Befüllen und Entleeren ganz nach Ihrem Tempo



Kostengünstig – Reduziert die Abholungsintervalle



Platzsparend – weniger Behälter für organische Abfälle



Hygienisch – abgedichtete Türen verhindern Gerüche und halten Schädlinge fern



Nachhaltig – weniger Methan aus Deponien, geringerer CO₂-Fußabdruck

So funktioniert es – vom Abfall zum Dünger

Bei jedem Modell derselbe dreistufige Prozess



Eingabe: Lebensmittelabfälle + firmeneigene Mikrobenmischung + Kleie (Trägerstoff)

Im richtigen Verhältnis hinzugefügt, um die aerobe Fermentation in Gang zu setzen



01 Einfüllen

Füllen Sie Lebensmittelabfälle direkt in den geöffneten Einfüllschacht – keine Beutel, keine Verschmutzung.



02 Umwandlung

Automatisches Mischen bei konstanter Temperatur und Sterilisierung bei 80–120 °C. Mikroben zersetzen die Abfälle – keine manuelle Überwachung erforderlich.

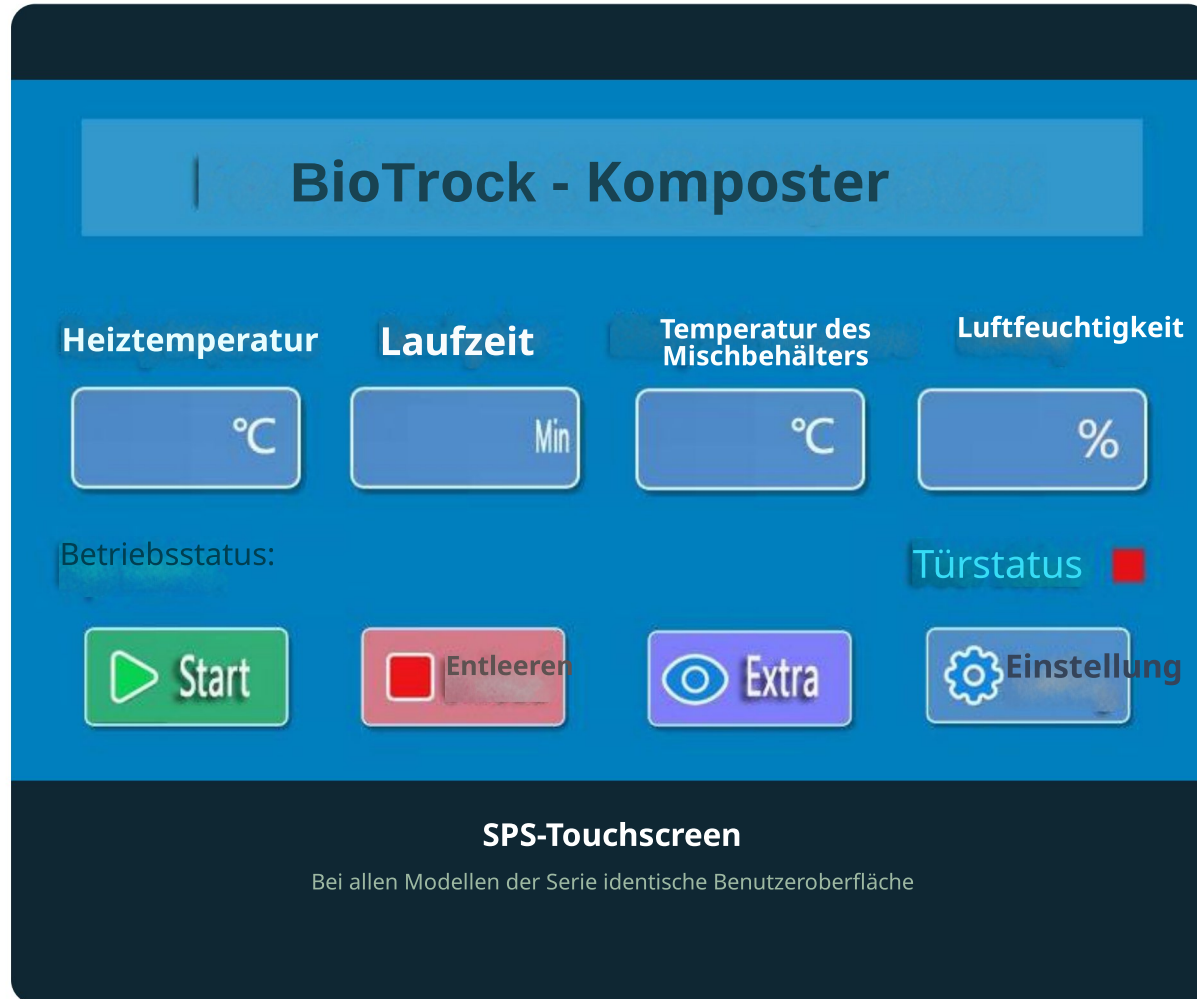


03 Ernte

Entleerung mit einem Klick; der Kompost reift zu nährstoffreichem organischem Dünger heran.

Automatischer Betrieb per Knopfdruck

SPS-Steuerung – einheitliche Benutzeroberfläche für die gesamte Serie



Echtzeitanzeige: Laufzeit, Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Temperatur



Start per Knopfdruck – vollautomatisch, keine manuelle Überwachung erforderlich



Kompostentnahme mit einem Klick



Schnellstartmodus (2 Stunden)



Einstellbare Heiz- und Mischparameter, mit integriertem Überhitzungs- und Überlastschutz

Was hinein darf – und was nicht

Gilt für jedes Modell der Serie

✔ Verarbeitbar



Obst- und Gemüsereste



Speisereste & gekochte Speisen



Fleisch- und Fischreste



Kaffeesatz & Teeblätter



Brot & Gebäck

✘ Nicht verwertbar



Große, harte Knochen



Schalen von Schalentieren



Metall / Glas / Kunststoff



Flüssige Getränke



Gefährliche Chemikalien

Das komplette Sortiment – eine Serie, sieben Kapazitäten

10–1000 kg pro Tag · gleiches Prinzip, gleiche Bedienung – Auswahl nach Kapazität



QSHS-OF10
10 kg/Tag



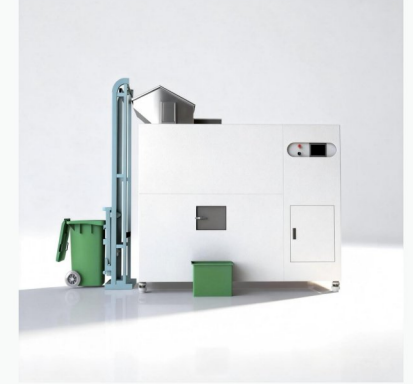
QSHS-OF30 · QSHS-OF50
30–50 kg/Tag



QSHS-OF100
100 kg/Tag



QSHS-OF300
300 kg/Tag



QSHS-OF500 · QSHS-OF1000
500–1000 kg/Tag

QSHS-OF10
10 kg/Tag
220 V · 1,34 kW

QSHS-OF30
30 kg/Tag
220 V · 2,62 kW

QSHS-OF50
50 kg/Tag
220 V · 3,32 kW

QSHS-OF100
100 kg/Tag
380 V · 8,2 kW

QSHS-OF300
300 kg/Tag
380 V · 11,7 kW

QSHS-OF500
500 kg/Tag
380 V · 15 kW

QSHS-OF1000
1000 kg/Tag
380 V · 18,25 kW

Gleiche Technologie, gleicher Betrieb – wählen Sie nach Tageskapazität.

Technische Daten

Vollständiger Serienvergleich – Daten gemäß Katalog 2026

	QSHS-OF10	QSHS-OF30	QSHS-OF50	QSHS-OF100	QSHS-OF300	QSHS-OF500	QSHS-OF1000
Tageskapazität	10 kg	30 kg	50 kg	100 kg	300 kg	500 kg	1000 kg
Leistung / Spannung	220 V · 1,34 kW	220 V · 2,62 kW	220 V · 3,32 kW	380 V · 8,2 kW	380 V · 11,7 kW	380 V · 15 kW	380 V · 18,25 kW
Leistungsaufnahme	≈0,7 kW/h	≈1,8 kW/h	≈2,3 kW/h	≈5,7 kW/h	≈8 kW/h	≈10 kW/h	≈12,7 kW/h
Geräteabmessungen (mm)	691 × 478 × 828	1005 × 625 × 1121	1105 × 655 × 1121	1350 × 900 × 1040	2198 × 1228 × 2050	2568 × 1494 × 2383	2928 × 1494 × 2383
Maschinengewicht	77,5 kg	226 kg	265 kg	281 kg	965 kg	≈1800 kg	≈2300 kg
Verarbeitungszeit	18–24 h	18–24 h	18–24 h	18–24 h	18–24 h	18–24 h	18–24 h
Reduktionsrate	90 %	90 %	90 %	90 %	90 %	90 %	90 %
Heizungsart	Elektrisch	Thermalöl	Thermalöl	Thermalöl	Thermalöl	Thermalöl	Thermalöl

220 V einphasig für OF10–OF50 · 380 V dreiphasig ab OF100 ·

Kompaktmodelle

OF30 und OF50 haben das gleiche Gehäusedesign



QSHS-OF10
10 kg/Tag

Leistung	220 V · 1,34 kW
Abmessungen	691 × 478 × 828
Gewicht	77,5 kg
Heizleistung	Elektrisch

18–24 h · 90 % Reduzierung



QSHS-OF30
30 kg/Tag

Leistung	220 V · 2,62 kW
Abmessungen	1005 × 625 × 1121
Gewicht	226 kg
Heizleistung	Thermalöl

18–24 h · 90 % Reduzierung



QSHS-OF50
50 kg/Tag

Leistung	220 V · 3,32 kW
Abmessungen	1105 × 655 × 1121
Gewicht	265 kg
Heizleistung	Thermalöl

18–24 h · 90 % Reduzierung

KOMPAKT-SERIE

OF10 · OF30 · OF50

10–50 kg/Tag

220 V einphasig,
Steckanschluss.
Das flexibelste Einstiegsmodell
der Serie.

Ideal für Cafés, Praxen,
Bäckereien und kleine Küchen.

Mittelklasse — OF100 / OF300

100–300 kg/Tag · 380 V Industriestrom · Dauerbetrieb



QSHS-OF100

100 kg/Tag

Leistung	380 V · 8,2 kW
Abmessungen	1350 × 900 × 1040 mm
Gewicht	281 kg
Heizung	Thermalöl

Kompakte Stellfläche für mittelgroße Küchen
und Kantinen



QSHS-OF300

300 kg/Tag

Leistung	380 V · 11,7 kW
Abmessungen	2198 × 1228 × 2050 mm
Gewicht	965 kg
Heizung	Thermalöl

Optionaler 120-Liter-Behälterheber für die automatische Beschickung

Großanlagen — OF500 / OF1000

500–1000 kg/Tag · Behälterheber serienmäßig enthalten

QSHS-OF500

380 V, 15 kW · 2568 × 1494 × 2383
mm · ≈1800 kg
Behälterheber + Sprühturm im Lieferumfang
enthalten

QSHS-OF1000

380 V, 18,25 kW · 2928 × 1494 × 2383
mm · ca. 2300 kg
Behälterheber + Sprühturm + UV-Photolyse

Hebevorrichtung: 120-Liter-Behälter, automatisches Anheben
und Entleeren in ca. 10 Sekunden

Sprühturm: Abluft wird vor der Ableitung gereinigt, gekühlt
und desodoriert

UV-Photolyse (OF1000): Geruchsbeseitigung in der zweiten
Stufe, Ein-/Ausschalten per Knopfdruck

Für große Kantinen, Industrieparks und
Lebensmittelverarbeitungszentren



QSHS-OF500 / OF1000 Komplettsystem mit Behälterheber

Abluft- und Desodorierungssystem

Optionales System, nur für die Großmodelle OF500 / OF1000



Geltungsbereich: Der Sprühturm ist bei OF500 und OF1000 serienmäßig; die UV-Photolyse ist nur beim OF1000 verfügbar.

Gilt nicht für die Modelle OF10–OF300, bei denen die integrierte Entfeuchtung und Absaugung ausreichend sind.

NUR OF500 / OF1000



SCHRITT 1

ON-BOARD

Interne Zirkulation

Integrierte Entfeuchtungs-, Kühl- und Abluftsysteme regeln Feuchtigkeit und Luft im Inneren der geschlossenen Trommel.



SCHRITT 2

OF500 / OF1000

Reinigung im Sprühturm

Die Abluft strömt durch die Füllkörper-Schicht und das Sprühsystem: gereinigt, gekühlt und staubfrei, bevor sie normgerecht abgeleitet wird.



SCHRITT 3

NUR OF1000

UV -Photolyse

Eigenständige UV-Einheit mit Ein-Knopf-Bedienung
– Geruchsbeseitigung in der zweiten Stufe, bevor die Luft austritt.

Einsatzbereiche – Kernanwendungen

Jeder gewerbliche Standort, an dem Lebensmittelabfälle anfallen



Hotels und Restaurants



Große Kantinen



Lebensmittelzubereitungs- und -verteilzentren



Supermärkte und Einzelhandel



Cafés und Bäckereien



Kreuzfahrtschiffe und Yachten

Finden Sie Ihr Modell

Wählen Sie das Gerät passend zu Ihrem täglichen Lebensmittelabfallaufkommen

OF10 · OF30 · OF50

≤ 50 kg/Tag

Cafés, Kliniken, kleine Küchen

OF100 · OF300
100–300 kg/Tag

Kantinen, Restaurants, Schulen

OF500 · OF1000

500–1000 kg/Tag

Große Kantinen, Industrieparks

Kontakt

Tel. 0043 664 2003677

E-Mail: martin.holzer@smellwell.cc

Smellwell Vertriebs GmbH, Unter Hub 32, A-6844 Altach - Österreich www.smellwell.cc