

SCHWEIZERISCHE Eidgenossenschaft  
EIDGENÖSSISCHES INSTITUT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

11 CH 694 052 A5

51 Int. Cl.<sup>7</sup>: C 05 F 017/02  
C 05 F 009/02

**Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein**  
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

12 PATENTSCHRIFT A5

21 Gesuchsnummer: 00791/99

22 Anmeldungsdatum: 29.04.1999

24 Patent erteilt: 30.06.2004

45 Patentschrift veröffentlicht: 30.06.2004

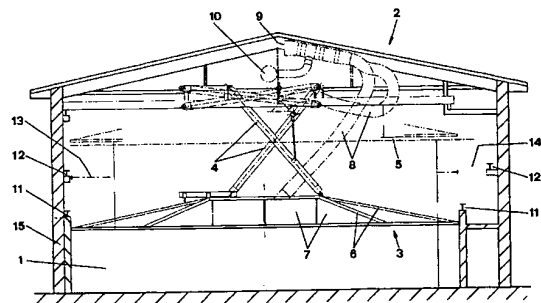
73 Inhaber:  
Compag Gesellschaft für Biorecycling  
Rorschacherstrasse 251  
9016 St. Gallen (CH)

72 Erfinder:  
Rolf Fröhlich, Quellenstrasse 17  
9402 Mörschwil SG (CH)

74 Vertreter:  
PA Aldo Römpler, Schützengasse 34, Postfach 229  
9410 Heiden (CH)

54 Kompostierungsanlage.

57 Bei einer Mehrzahl von nebeneinander liegenden Rottekammern (1) ist jede mit einem Deckel (3) abdeckbar. Dieser Deckel (3) ist entweder zur Befüllung oder allenfalls zur Bearbeitung des Rottegutes anhebbar oder verfahrbar angeordnet, z.B. entlang von Schienen. Im zweiten Fall können die Deckel (3) derart aneinander gekoppelt werden, dass mehrere gleichzeitig bewegbar sind. Befüllungs- und Mischeinrichtungen können entlang von Schienen (11, 12) zur einzelnen Rottekammer (1) geführt werden. Die beim Verrottungsprozess entstehenden Abgase können durch Abluftkanäle (8) von jeder Rottekammer (1) einzeln abgeführt werden. Sie belasten und beschädigen daher weder die Halle noch die mechanischen bzw. elektrischen Einrichtungen der Kompostierungsanlage. Hierdurch werden auch die Betriebsabläufe vereinfacht und die Betriebskosten verringert.



## Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Kompostierungsanlage.

Kompostierungsanlagen weisen üblicherweise mindestens einen wannenartigen Silo bzw. eine Rottekammer auf, in der Kompost aus organischen Abfallstoffen hergestellt wird. Um Geruchsimmissionen zu vermeiden, sind derartige Anlagen zumeist in einer Halle angeordnet, die mit einer Abluftfilterung ausgerüstet ist, wobei in der Halle vorzugsweise ein Unterdruck gebildet wird. Die Auslegung der Rottekammer ist im Einzelnen sehr unterschiedlich. Sie reicht von einer einfachen Wanne, in welche das Gut oben eingeworfen und mittels einem Mischwerkzeug gemischt und belüftet wird, bis zu Wannen mit einem Förderband, mittels dem das Gut von der einen zur anderen Seite befördert wird. Die bei der Verrottung des zu kompostierenden Gutes entstehenden Gase verursachen indessen nicht nur unangenehme Gerüche, sie sind darüber hinaus auch aggressiv und führen zu Schäden an der Hallenkonstruktion. Insbesondere deren Metallteile müssen darum besonders hochwertig ausgelegt sein. Es versteht sich von selbst, dass dieses schädliche Hallenklima auch zu Schäden und Störungen an den mechanischen und elektrischen Einrichtungen führt, beispielsweise an den Misch- und Belüftungswerkzeugen sowie an den Befüllungs- bzw. Entnahme-Einrichtungen und den damit verbundenen, empfindlichen Antriebs- und Steuerungskomponenten. Um diese Probleme teilweise zu lösen, wurden Kompostierungsanlagen in Form eines Beton-Tunnels von beispielsweise 50 m Länge vorgeschlagen. Hierbei muss aber das Gut vom einen zum anderen Tunnelende geschoben werden, was besonders aufwändige Einrichtungen erforderlich macht, die wiederum ständig den aggressiven Gasen ausgesetzt sind. Das wesentliche Problem ist daher damit nicht nur nicht gelöst, sondern sogar noch verschärft. In derartigen Anlagen ist zudem die Behebung von Betriebsstörungen im mit verrottendem Gut gefüllten Tunnel für das Bedienungspersonal schwierig und in jedem Fall äusserst unangenehm.

Die vorliegende Erfindung stellt sich daher die Aufgabe, eine Kompostierungsanlage zu schaffen, in welcher die Probleme mit der Abluft, bzw. den schädlichen Gasen und deren Auswirkungen, so weit wie möglich gelöst sind.

Die erfindungsgemässe Kompostierungsanlage entspricht den kennzeichnenden Merkmalen des Patentanspruchs 1. Weitere vorteilhafte Ausbildungen sind in den abhängigen Patentansprüchen angegeben.

Durch die vorgeschlagene, erfindungsgemässe Ausbildung der Kompostierungsanlage werden sowohl die vorgenannten Probleme auf ein Minimum zurückgeführt als auch die Betriebsabläufe vereinfacht und die Betriebskosten verringert.

Nachfolgend werden anhand der Zeichnung zwei bevorzugte Ausführungsbeispiele des Erfindungsgegenstandes näher beschrieben. Hierbei zeigen:

Fig. 1 und 2 ein erstes Ausführungsbeispiel mit je einem anhebbaaren Deckel auf einer Mehrzahl von einzelnen Rottekammern;

Fig. 3 bis 7 ein zweites Ausführungsbeispiel mit verschiebbaren Deckeln sowie damit zusammenhängende technische Details.

5 Im ersten Beispiel ist eine Reihe von nebeneinander liegenden Rottekammern 1, wovon hier eine im Schnitt zu sehen ist, in einer Halle 2 untergebracht. Jede einzelne Rottekammer 1 ist mit einem eigenen Deckel 3 versehen. Dieser ist mittels einer Hebevorrichtung 4, hier in Form eines Scherenmechanismus, versehen. Die Hebevorrichtung 4 ist vorzugsweise motorisch angetrieben. Der Deckel 3 ist damit von der dargestellten unteren, geschlossenen Position beliebig bis zur höchsten, gestrichelt angedeuteten Position 5 anhebbar. Dieser Deckel 3 besteht aus Gewichtsgründen vorzugsweise aus einer Tragkonstruktion, hier einem Streben-Gerüst 6, die eine leichte Deckel-Fläche 7 trägt, beispielsweise in Form einer folienartigen Bespannung, z.B. aus Kunststoff. Die Deckel-Fläche 7 kann entweder zwischen den einzelnen Streben angeordnet oder unter das Streben-Gerüst 6 gehängt sein. Eine Draufsicht auf den Deckel 3 geht aus Fig. 2 hervor. Von oben her ist ein Abluftkanal 8 derart zum Deckel 3 geführt, dass die sich innerhalb der Rottekammer 1 bildenden Gase abgeleitet werden können. Dieser Abluftkanal 8 ist vorzugsweise flexibel ausgebildet, sodass er die Hebewebungen des Deckels 3 nicht behindert. Sowohl die aus der Rottekammer 1 stammende, als auch unter dem Dach 9 gesammelte Abluft, wird über einen Sammelkanal 10 einer Filteranlage zugeführt. Diese Kompostierungsanlage ist mit einer Befüllungs- und einer Mischeinrichtung ausgestattet. Im Einzelnen werden diese später, anhand des zweiten Ausführungsbeispiels erläutert. Im Wesentlichen bestehen diese jedoch vorzugsweise aus einem Förderband-System und aus einer senkrecht stehenden, durch das Rottegut zu bewegenden Mischschnecke. Sowohl die Befüllungs- als auch die Mischeinrichtung sind an je einer fahrbaren Brücke angeordnet, sodass diese von Rottekammer zu Rottekammer fahrbar sind. Für diese beiden Brücken ist in der Halle 2 je ein Schienen-Paar 11 bzw. 12 auf unterschiedlicher Höhe vorgesehen, wobei je eine Schiene 11 bzw. 12 an einer Seite der Reihe von Rottekammern 1 entlang verläuft. Am unteren Schienen-Paar 11 ist die Brücke der Mischeinrichtung und am oberen Schienen-Paar 12 die Brücke der Befüllungseinrichtung geführt. Dies bedeutet, dass zur Befüllung der Deckel 3 der betreffenden Rottekammer 1 bis zur oberen Position 5 angehoben werden muss, während zur Durchführung eines Mischvorgangs ein Anheben bis zur entsprechenden Position 13 genügt. Die Befüllungs- bzw. Mischeinrichtung fährt dabei unter dem angehobenen Deckel durch. Selbst in der angehobenen Position 5 oder 13 sammeln sich die vom Rottegut aufsteigenden Gase zum überwiegenden Teil unter dem Deckel 3 und werden durch den Abluftkanal 8 abgeführt. Die nur zum geringen Teil durch den Spalt 14 seitlich des offenen Deckels 3 entweichende Abluft wird unter dem Dach 9 gesammelt und abgeleitet. Es ist ausserdem zu bemerken, dass bei diesen Vorgängen immer nur der Deckel 3 einer Rottekammer 1 von einer Reihe von beispielsweise 6-12 Rottekammern angehoben ist. Der ferti-

ge Kompost kann durch eine seitliche Öffnung 15 aus der Rottekammer 1 entnommen werden, wobei für jede Rottekammer 1 eine eigene, vorzugsweise durch ein Tor verschliessbare Öffnung 15 vorgesehen ist. Da auf Grund der Dimensionen der Kompostierungsanlage diese Öffnung 15 ohne weiteres 3.0–3.5 m hoch sein kann, ist die Entnahme maschinell möglich, beispielsweise mittels eines Rad-Laders.

In Fig. 3 ist, in einer dem ersten Beispiel entsprechenden Schnittdarstellung, ein zweites Ausführungsbeispiel einer Kompostierungsanlage dargestellt. Auch hier ist eine Reihe von Rottekammern 1 vorgesehen, die in einer Halle 2 untergebracht sind. Wie ersichtlich, ist der Befüllungseinrichtung ein durch die Länge der Halle 2 führendes, zwei- oder mehrteiliges Haupt-Förderband 16 zugeordnet. Das Rottegut wird von diesem an ein im vorliegenden Beispiel zweiteiliges Befüllungs-Förderband 17 bzw. 18 abgegeben, welches es in der Rottekammer 1 verteilt abwirft. Hierzu ist das untere der beiden Befüllungs-Förderbänder 18 gegenüber dem oberen Befüllungs-Förderband 17 längs verschieblich gelagert. Das Rottegut fällt zunächst vom oberen 17 auf das untere 18 und an dessen Ende 19 in die Rottekammer 1. Die Befüllungs-Förderbänder 17 bzw. 18 sind an einer entlang von Schienen 12 verfahrbaren Brücke 20 angeordnet. Unter dieser Ebene ist je Rottekammer 1 ein Deckel 21 ebenfalls an Schienen verfahrbar angeordnet. Im Gegensatz zum ersten Ausführungsbeispiel wird der Deckel 21 nicht angehoben, sondern längs der Halle 2 weggefahren. Auf die genaue Ausbildung dieses Deckels 21 wird später eingegangen. Darunter ist, ebenfalls an einer verfahrbaren Brücke 22 eine Mischeinrichtung 23 in Form einer Mischschnecke angeordnet. Dadurch, dass die Mischeinrichtung 23 entlang der Brücke 22 verfahrbar ist und diese wiederum längs der Halle 2, ist die Mischeinrichtung in einer X- und einer Y-Achse bewegbar und kann somit jeden Winkel der Rottekammern 1 erreichen. Die Ausbildung der Mischeinrichtung 23 ist an sich bekannt, z.B. aus dem Schweizer Patent Nr. 672 267 der gleichen Anmelderin. Um die Mischeinrichtung 23 von einer Rottekammer 1 zur nächsten bewegen zu können, ohne dass ein Anheben oder Wegschwenken notwendig wäre, ist in der Rottekammer-Wand mindestens ein Durchlass 24 vorgesehen. Die beim Verrottungsprozess entstehenden Gase werden auch hier jeweils über einen Abluftkanal 8 und einem Sammelkanal 10 einer Filteranlage zugeführt.

Ein Überblick der Kompostierungsanlage nach diesem zweiten Ausführungsbeispiel ergibt sich aus Fig. 4. Hier sind vier von einer grösseren Anzahl von in Reihe angeordneten Rottekammern 1 dargestellt. Das Rottegut wird, bevor es über die Befüllungseinrichtung 16 bzw. 17, 18 einer der Rottekammern 1 zugeführt wird, in einem Aufnahmebereich 25 vorbehandelt, insbesondere in einem Schredder zerkleinert und von unverrottbaren Fremdkörpern befreit. Am Ende der Reihe von Rottekammern 1 ist eine als Wartungsschacht und Ausweichraum dienende, leere Kammer 26 vorhanden. Zwei weitere Kammern 27 dienen hier als Abluftfilter und sind zu diesem Zweck mit einem entsprechenden Filter-Material gefüllt. Jede der einzelnen Rottekammern 1 ist mit einem ei-

genen Deckel 21 versehen. Wie im Detail aus den Fig. 5 und 6 ersichtlich, ist auch hier eine Tragkonstruktion in Form eines Streben-Gerüsts 6 vorgesehen. Die eigentliche Deckel-Fläche 7 ist in diesem Beispiel untergehängt. Sie ist vorzugsweise leicht und kann auch aus einer folienartigen Bespannung bestehen. Jeder Deckel 21 ist mittels Rädern bzw. Rollen 28 entlang eines Schienen-Paares verfahrbar, wovon hier eine Schiene 29 sichtbar ist. Am darunter liegenden Schienen-Paar 11 ist die Brücke 22 der Mischeinrichtung geführt. Diese ist dadurch unabhängig von der Position des Deckels 21 bewegbar. Am oberen Schienen-Paar 12 ist die Brücke 20 der Befüllungseinrichtung geführt.

Um die einzelnen Rottekammern 1 zu füllen, muss der entsprechende Deckel 21 weggefahren werden. Die Deckel 21 sind untereinander mittels Kopplungsmitteln 30 miteinander verbunden, hier in Form von Haken. Vorzugsweise sind die Deckel 21 motorisch verfahrbar, indem ein Rollen-Paar 28 mit einem Antrieb verbunden ist. Da die Deckel 21 untereinander verbunden sind, ist es hierbei ausreichend, wenn ein einziger Deckel 21 der Deckelreihe angetrieben wird. Und zwar derjenige, der als Wartungsschacht und Ausweichraum dienenden, leeren Kammer 26, am angrenzenden Ende der Deckelreihe. Zum Öffnen einer bestimmten Rottekammer 1 werden die Kopplungsmittel 30 an der einen Seite ihres Deckels 21 ausgeklinkt. Dies erfolgt an der der leeren Kammer 26 abgewandten Seite des Deckels 21. Nun wird der Antrieb des ersten, an die leere Kammer 26 angrenzenden Deckels der Deckelreihe in Betrieb gesetzt und dieser Deckel über die leere Kammer 26 geschoben, die bei diesem Vorgang als Ausweichraum dient. Dabei bewegen sich alle miteinander gekoppelten Deckel 21 der Reihe, wie Waggons eines Zuges, ebenfalls vorwärts. Es bleiben nur diejenigen Deckel 21 stehen, die vor der zu öffnenden Rottekammer 1 liegen und ausgekoppelt wurden. Die gewünschte Rottekammer 1 ist nun offen. Zum Öffnen der ersten, beim Aufnahmebereich 25 liegenden Rottekammer 1 müssen sämtliche Deckel 21 weggefahren werden. Zum Öffnen der letzten, bei der leeren Ausweichraum-Kammer 26 liegenden Rottekammer 1 braucht nur deren Deckel 21 bewegt werden. Vor, während oder nach dem Öffnungsvorgang, kann die Brücke 20 der Befüllungseinrichtung 17, 18 an die betreffende Stelle gefahren werden und, sobald der Deckel 21 offen ist, die Rottekammer 1 füllen. Danach kann der Deckel 21, bzw. die Deckelreihe, wieder in die ursprüngliche Schliessposition gefahren werden.

Die vom Rottegut aufsteigenden und sich unter den Deckeln 21 sammelnden Gase werden durch mindestens je einen, am Deckel 21 angesetzten Abluftkanal 8a abgeführt, der gemäss Fig. 7, seitlich bis dicht an die Abschluss-Wand 31 geführt ist. Jeweils entsprechend der Schliessposition der Deckel 21 sind in dieser Abschluss-Wand 31 dem Umfang der Abluftkanäle 8a entsprechende Öffnungen 32 vorgesehen. Von diesen Öffnungen 32 führt jeweils ein zweiter Abschnitt 8b der Abluftkanäle zum Sammelkanal 10, sodass in der Schliessposition der Deckel 21 die Gase über diesen Sammelkanal 10 der Filteranlage zugeführt werden. Beim Wegfahren der De-

ckel 21 wird das Ende des deckelseitigen Abluftkanales 8a jeweils ungehindert an der Abschluss-Wand 31 entlang bewegt. Um die sehr geringe Menge an Abluft, die durch den sich im Übergangsbereich 33 ergebenden Spalt noch zu verringern, kann oben, und allenfalls auch unten, ein sich über die Länge der Rottekammer-Reihe erstreckender Flansch 34 vorgesehen werden. In einer bevorzugten, besonders luftdichten Ausführung, ist eine den Übergangsbereich 33 dicht schliessende, am Ende des deckelseitigen Abluftkanales 8a angeordnete Dichtungslippe 37 vorgesehen, die vorzugsweise aus einem gummielastischen Material besteht. In diesem Fall kann auf den Flansch 34 auch verzichtet werden. Die Dichtungslippe 37 schleift beim Bewegen des Deckels 21 über die glatte Wand. Sie unterliegt, auf Grund der geringen Anzahl von Deckelbewegungen, keinem nennenswerten Verschleiss.

Eine weitere Massnahme, um einerseits den Deckel dicht zu halten und auch während seines Bewegens für ein Abführen der Abluft zu sorgen, ist wiederum in Fig. 6 dargestellt. Das der Abschlusswand 31 zugewandte Ende 7a der Deckel-Fläche 7 ist nach oben gebogen oder ausgeformt, sodass, selbst wenn sich der in Bewegung befindliche Deckel 21 nicht in Andockposition seines Abluftkanales 8a zu einer der Öffnungen 32 befindet, die unter der Deckel-Fläche 7 befindliche Abluft gemäss Pfeil L durch eine oder mehrere der Öffnungen 32 zum Sammelkanal 10 gelangen kann. Es sei hier eingefügt, dass es denkbar ist, die Abluft grundsätzlich seitlich abzuführen und auf die deckelseitigen Abluftkanäle 8a zu verzichten. Durch eine Mehrzahl von Abluftkanälen 8a, die in entsprechende Öffnungen in der Deckel-Fläche 7 münden, kann indessen die Abluft rascher und wirksamer abgeführt werden.

Um zu verhindern, dass die Abluft beim Verschieben eines Deckels 21 durch den sich über der Trennwand 36 zwischen zwei Rottekammern ergebenden Spalt entweichen kann, sind gemäss Fig. 5 entlang dieser Kante der Deckel-Fläche 7 bis zur Trennwand 36 herunter hängende Lappen oder Schürzen 35 vorgesehen. Hierdurch ist sichergestellt, dass die an eine offene Rottekammer angrenzende, weitere Rottekammer luftdicht verschlossen bleibt und aus ihr keine Gase entweichen können.

Alle Abläufe, einschliesslich des Aus- und Einkopelns der Deckel 21, können motorisch angetrieben und zentral gesteuert erfolgen. Der periodische Mischvorgang kann unabhängig von der Deckelposition erfolgen, da die Brücke 22 der Mischeinrichtung 23 unter den Deckeln 21 geführt wird und in den Rottekammer-Wänden Durchlässe 24 vorgesehen sind. Zur Wartung können die Mischeinrichtung oder die Befüllungseinrichtung zur leeren Kammer 26 gefahren werden, die dann als Wartungsschacht dient. Das Entleeren der Rottekammern 1 erfolgt, wie schon beim ersten Ausführungsbeispiel, durch je eine seitliche, verschliessbare Öffnung 15.

Die Deckel bzw. Abdeckungsmittel können auch anders ausgebildet sein, als anhand der vorgehenden beiden Beispiele beschrieben. Sie können auch klappbar oder aufrollbar sein, z.B. in Form eines annähernd horizontal laufenden Rollltores. Theoretisch denkbar ist es auch, insbesondere bei einer grossen

Anzahl von Rottekammern, einen einzigen Deckel zur Abdeckung von mehr als einer Rottekammer vorzusehen. Umgekehrt ist es auch möglich, den Deckel einer Rottekammer aufzuteilen, z.B. in zwei Hälften, die auseinander klappbar oder seitlich auseinander schiebbar sein können. Auch können andere Deckelführungen als die in den Zeichnungen dargestellten Schienen vorgesehen sein. Denkbar ist auch das Verschieben der Deckel mittels hydraulischen oder pneumatischen Zylindern, zumal der Verschiebeweg der Deckel begrenzt ist, z.B. auf eine Rottekammer-Breite von 6 m. Die Rottekammern können auch als Doppel- oder Mehrfachreihe angeordnet sein; der Begriff Reihe schliesst hier diese Möglichkeit ausdrücklich ein.

Dank der durch Deckel 3 bzw. 21 einzeln verschliessbaren Rottekammern 1 werden die beim Verrottungsprozess entstehenden Gase jeweils direkt an der einzelnen Rottekammer 1 aufgefangen und abgeführt. Das Entweichen unangenehmer Gerüche in die Umgebung wird dadurch sehr wirksam an der Quelle verhindert. Hierbei ist auch besonders hervorzuheben, dass das Volumen der zu filternden Abluft drastisch vermindert wird, was die Betriebskosten deutlich senkt. Die sofort abgeleiteten, aggressiven Gase können auch nicht zu Schäden an der Hallenkonstruktion führen, sodass die Qualität deren Metallteile geringer und die Halle kostengünstiger hergestellt werden kann. Es ist sogar denkbar, auf die Seitenwände der Halle ganz zu verzichten, sodass nur eine Überdachung als Wetterschutz vorhanden ist. Rein aus Gründen der Abluft und der Geruchsimmissionen ist an sich weder eine Halle noch eine Überdachung notwendig. Die Gefahr von Schäden und Störungen an den mechanischen und elektrischen Einrichtungen wird deutlich vermindert, da z.B. die Befüllungseinrichtung kaum und die Mischeinrichtung in geringerem Umfang als bisher den Gasen ausgesetzt ist. Das Hallen- bzw. Arbeitsplatzklima ist für das Personal ganz erheblich angenehmer. Wartungs- und Reparaturarbeiten an den Einrichtungen können unbelastet und ungestört von gefährlichen und gesundheitsschädlichen Gasen durchgeführt werden.

#### Patentansprüche

1. Kompostierungsanlage, gekennzeichnet durch eine Mehrzahl von Rottekammern (1), die je nach oben offen sind oder mindestens eine teilweise nach oben gerichtete Öffnung aufweisen, durch welche die Rottekammern (1) befüllbar sind, wobei Abdeckungsmittel (3, 21) vorgesehen sind, um diese Öffnung abzudecken.

2. Kompostierungsanlage nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Abdeckungsmittel aus mindestens je einem anhebbaren, aufklappbaren, aufrollbaren oder wegschiebbaren Deckel (3, 21) bestehen.

3. Kompostierungsanlage nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Rottekammern (1) in mindestens einer Reihe angeordnet sind.

4. Kompostierungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Abdeckungsmittel (3) mittels einer Hebevorrichtung (4)

auf mindestens eine Ebene bzw. Position (5), welche die Befüllung der Rottekammer (1) ermöglicht, anhebbar sind, und beispielsweise auf eine zweite Position (13), zur Bearbeitung des Rottegutes, insbesondere zum Mischen und Belüften desselben.

5 5. Kompostierungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Abdeckungsmittel (21) mittels Rädern oder Rollen (28) verfahrbar sind, z.B. entlang von Schienen (29), wobei vorzugsweise zumindest das vorderste Abdeckungsmittel (21) einer Reihe motorisch angetrieben ist.

10 6. Kompostierungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Abdeckungsmittel (21) mittels mindestens eines hydraulischen oder pneumatischen Zylinders verschiebbar sind, vorzugsweise entlang von Führungen.

15 7. Kompostierungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die einzelnen Abdeckungsmittel (21) mindestens einer Reihe von Rottekammern (1) Kopplungsmittel (30) aufweisen, um sie lösbar miteinander verbinden zu können, derart, dass beim Verschieben oder Verfahren eines Abdeckungsmittels (21), die mit diesem verbundenen weiteren Abdeckungsmittel (21) mitgenommen werden.

20 8. Kompostierungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass in einer Reihe der Rottekammern (1), vorzugsweise an deren Ende, eine leere Kammer (26) vorgesehen ist, die als Ausweichraum für verschiebbare bzw. verfahrbare Abdeckungsmittel (21) und/oder als Wartungsraum für Befüllungs- und/oder Mischeinrichtungen (16-20; 22, 23) zu dienen bestimmt ist.

25 9. Kompostierungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass eine Befüllungseinrichtung (16-20) vorgesehen ist, die entlang mindestens einer Reihe von Rottekammern (1) verfahrbar ist, z.B. entlang von Schienen (12), welche Befüllungseinrichtung beispielsweise aus mindestens einem längs der Reihe von Rottekammern (1) verlaufenden Haupt-Förderband (16) und mindestens einem von diesem abzweigend angeordneten Befüllungs-Förderband (17, 18) besteht, welches entlang einer Brücke (20) über die Reihe von Rottekammern (1) verfahrbar ist.

30 10. Kompostierungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass eine Mischeinrichtung (22, 23) vorgesehen ist, die über die Reihe von Rottekammern (1) verfahrbar ist, z.B. entlang von Schienen (11), und beispielsweise aus mindestens einer Mischschnecke (23) besteht, die verfahrbar an einer entlang der Reihe von Rottekammern (1) ebenfalls verfahrbaren Brücke (22) angeordnet ist, sodass die Mischschnecke (23) in den Rottekammern (1) jeweils in einer X- und einer Y-Achse bewegbar ist.

35 11. Kompostierungsanlage nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass in den die einzelnen Rottekammern (1) voneinander trennenden Rottekammer-Wänden jeweils mindestens ein Durchlass (24) vorgesehen ist, durch welchen die Mischeinrichtung bzw. die Mischschnecke (23) von einer Rottekammer (1) zur nächsten bewegbar ist, wobei beispielsweise eine die Mischschnecke tragende Brücke

(22) unter der Abdeckungsmittel-Ebene geführt ist.

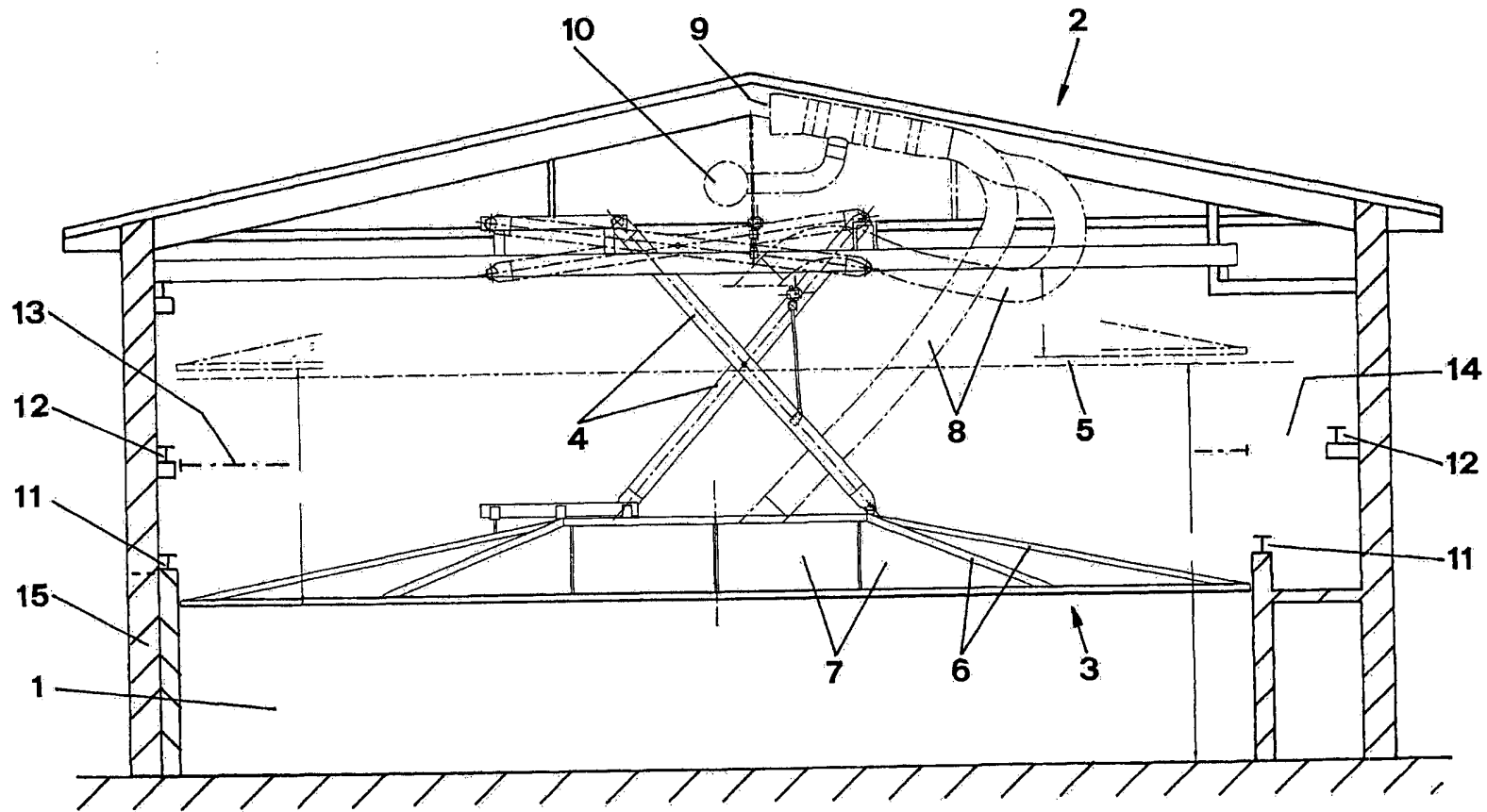
40 12. Kompostierungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Abdeckungsmittel (3, 21) aus einer Tragkonstruktion bestehen, z.B. einem Streben-Gerüst (6), die eine Deckel-Fläche (7) trägt, welche z.B. entweder zwischen den Streben (6) der Tragkonstruktion oder über bzw. unter dieser angeordnet bzw. gehängt ist.

45 13. Kompostierungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Abdeckungsmittel (3, 21) mit mindestens einem Abluftkanal (8) verbunden sind, zur Ableitung der in der Rottekammer (1) entstehenden Gase, welche vorzugsweise einer Filteranlage zugeführt werden.

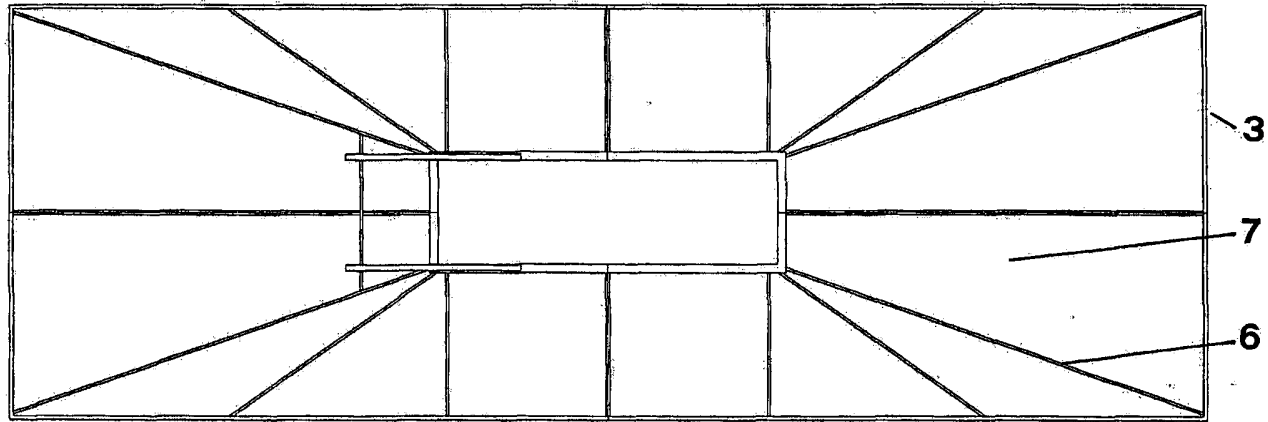
50 14. Kompostierungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens je ein an einem Abdeckungsmittel (21) angesetzter Abluftkanal (8a) bis an eine Abschluss-Wand (31) geführt ist, wobei jeweils entsprechend der Schliessposition des Deckels (21) in dieser Abschluss-Wand (31) Öffnungen (32) vorgesehen sind, durch welche die Abluft vorzugsweise einer Filteranlage zuleitbar ist, wobei der Übergangsbereich (33) zwischen diesen Abluftkanälen (8a) und der Abschluss-Wand (31) so gestaltet ist, dass das

55 15. Kompostierungsanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass entlang der sich über einer Trennwand (36) zwischen zwei Rottekammern (1) liegenden und parallel zu dieser verlaufenden Kante der Abdeckungsmittel (21), von diesen bis zur Trennwand (36) herunter hängende Lappen oder Schürzen (35) vorgesehen sind, mit dem Zweck zu verhindern, dass beim Öffnen oder Verschieben eines Abdeckungsmittels (21) durch den sich über der Trennwand (36) zwischen zwei Rottekammern ergebenden Spalt die Abluft entweichen kann.

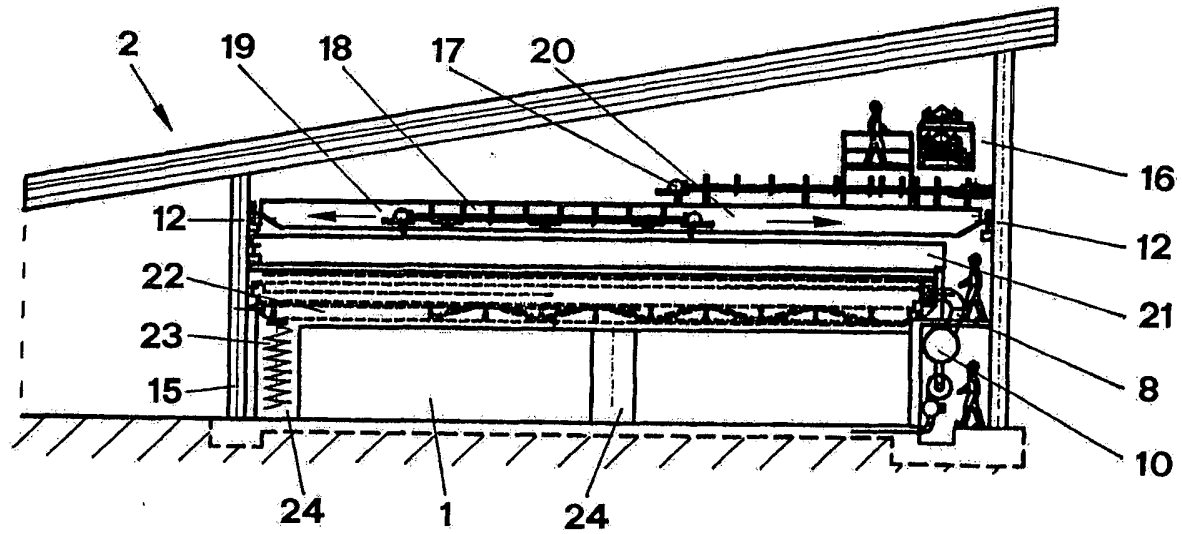
Fig. 1



CH 694 052 A5

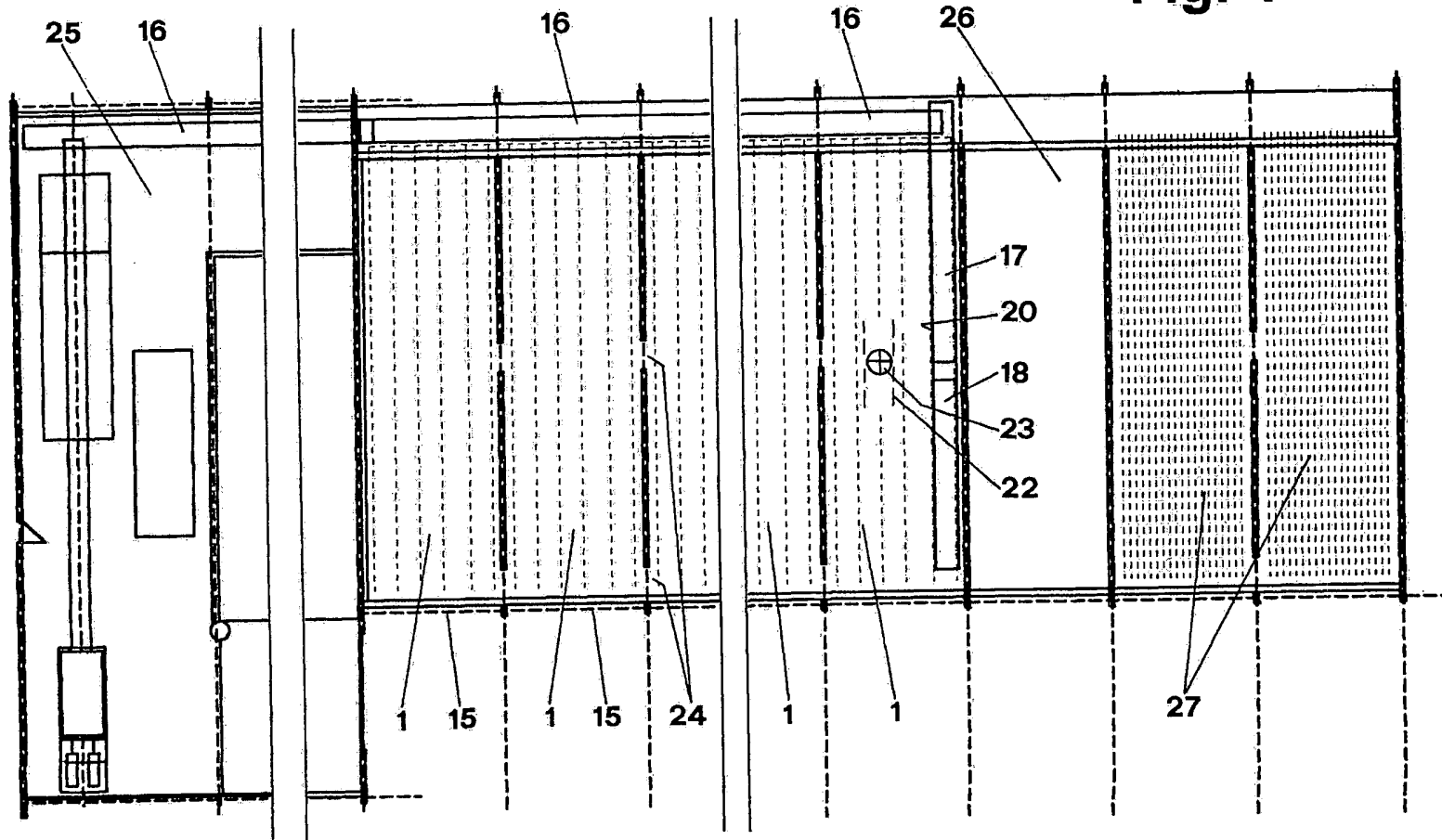


**Fig. 2**



**Fig. 3**

Fig. 4



CH 694 052 A5

