



*Fair Innovative Technologies for
the Green and Circular Economy*

La Bioraffineria Circolare Urbana di HBI



Partner del cambiamento

HBI è un'azienda italiana ad **alta innovazione** ideatrice del modello di **bioraffineria circolare urbana**, nuova frontiera della depurazione, dove dai **fanghi** si recuperano **risorse critiche**, **acqua** ed **energia rinnovabile** e il **depuratore** diventa un **pilastro** dell'economia circolare europea.

Dal 2016 sviluppiamo soluzioni che integrano **ingegneria** e **ricerca**, trasformando gli impianti di depurazione in una **riserva idrica ed energetica strategica**, al servizio dei territori e dell'economia circolare.

Grazie ad un **team multidisciplinare** con competenze specifiche in **materia di impianti**, **processi termochimici** e **progetti internazionali** elaboriamo soluzioni modulari, scalabili e pronte per l'integrazione nei **processi industriali** e **civili**, supportando la transizione ecologica, in conformità con le più recenti direttive europee.

Investitori

NovaCapital



Co-funded by
the European Union



VISION

Trasformare i depuratori in **ecosistemi strategici circolari**, che producono **energia rinnovabile**, **acqua pulita** e **recuperano materie prime critiche** per un futuro resiliente, equo e sostenibile.

MISSION

Offriamo ai depuratori **impianti brevettati e innovativi** di valorizzazione dei fanghi, che consentono la creazione e l'integrazione di **nuove filiere europee circolari**. Con il contributo di **partnership istituzionali e industriali** stiamo costruendo un nuovo concetto di depuratore.

Proposta di valore



**Soluzione
chiavi in mano**



**Convenienza
economica**



**Recupero materia
e energia**

Tecnologia HBI

La tecnologia HBI si basa sull'integrazione del processo di **carbonizzazione idrotermica (HTC)** e di **gassificazione**.

I **quattro brevetti internazionali** di HBI offrono ai gestori la garanzia di una **tecnologia esclusiva, sicura, conforme alle recenti normative europee** e in **piena compliance ESG**, garantendo al tempo stesso certezza, protezione dell'investimento, ritorno economico e strategico.

Adottando la tecnologia HBI, il **gestore** si posiziona come **leader della transizione circolare**, trasformando il proprio impianto in un modello di **innovazione, indipendenza energetica e sostenibilità reale**, diventando attore principale di un nuovo ecosistema europeo di simbiosi industriale.

Conferme e validazioni ufficiali



ETV
RINA 2022

ECOMONDO
The green technology expo.

Award for
Green
Innovation
Ecomondo
2023



Seal of
Excellence
EU
Commission
2024



Most
Private
Investment
NOI
Techpark
2024



Eni Joule for
Entrepreneurship
Eni Awards 2024

Gestione dei fanghi reflui

La tecnologia HBI è progettata per adattarsi a diverse tipologie di fanghi, garantendo sempre la massima efficienza di recupero.

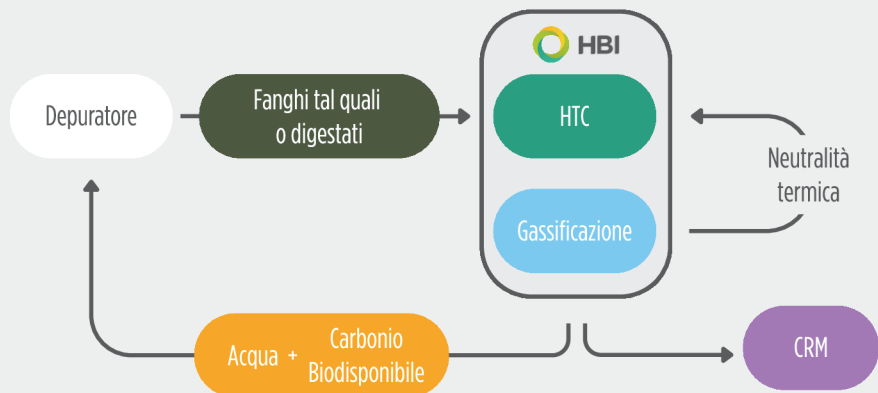
Possiamo trattare:

- **Fanghi civili** sia essiccati che disidratati, incluse le matrici digestate, ottimizzando la riduzione dei volumi e il recupero di risorse.
- **Fanghi industriali e farmaceutici**, caratterizzati da un elevato contenuto di carbonio (>20–25%) che, grazie al processo HBI possono essere valorizzati in modo sicuro ed efficiente, riducendo impatti ambientali e costi di smaltimento.

La nostra soluzione può essere integrata con la digestione anaerobica, aumentando la produzione di biogas.

Grazie a questa flessibilità, HBI offre una soluzione efficace per **impianti civili e industriali**, rispondendo alle diverse esigenze di gestione.

Come funziona



Perché scegliere HBI

- **Riduzione dei fanghi residui:** diminuzione **> 90%** della quantità e del peso del rifiuto da smaltire, con conseguente abbattimento dei costi di trasporto e conferimento.
- **Recupero energetico in situ:** valorizzazione dell'energia contenuta nei fanghi per la produzione di energia elettrica e termica in autoconsumo, riducendo il ricorso ai combustibili fossili e favorendo la neutralità energetica del depuratore.
- **Recupero dell'acqua:** riutilizzo di **oltre l'85%** dell'acqua contenuta nei fanghi trattati, reimpressa nel processo depurativo per un uso più circolare ed efficiente della risorsa idrica.
- **Rimozione dei microinquinanti emergenti:** eliminazione di microplastiche, antibiotici, molecole organiche e agenti biologici, migliorando la qualità e la sicurezza del trattamento.
- **Valorizzazione materie prime critiche:** recupero di nutrienti come risorse circolari (previa qualifica **End-of-Waste**).
- **Allineamento alle direttive europee:** in linea con gli obiettivi di economia circolare, sostenibilità e decarbonizzazione europei.

Certificazioni



231 MODELLO ORGANIZZATIVO A RISCHI DEL DLGS 231/01

Dentro HBI





📍 **SEDE LEGALE**

Via A. Volta, 13/A
39100 – Bolzano (BZ)

📍 **SEDE OPERATIVA**

Via Tasca, 1
31059 – Zero Branco (TV)

☎ 0471 1727 988

✉ info@hbigroup.it

🌐 www.hbigroup.it

Scopri di più

