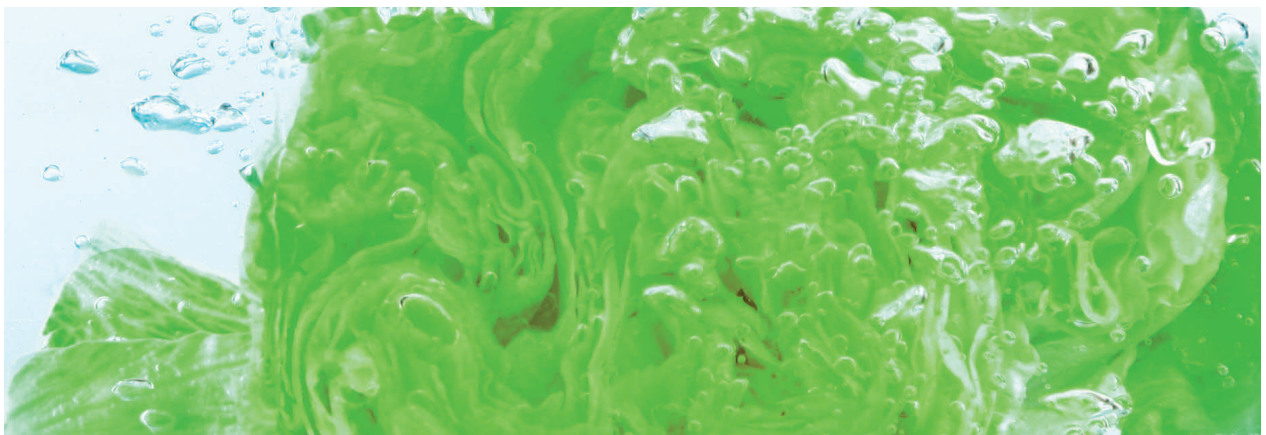


Mehr Hygiene und weniger Kosten für Salat & Co.



Entwässern, Verdichten und Abtransport der Abfälle mit seepex Pumpen.

Obst, Gemüse und Salate stehen auch bei britischen Verbrauchern immer höher im Kurs – vorausgesetzt, sie sind hygienisch zubereitet und frisch. Um Frische und Sauberkeit sicherzustellen, konzipierte und installierte seepex für ein britisches Großunternehmen ein vollständiges Abfalltransport- und Entwässerungssystem. So erfolgt nun der Transport der Abfallprodukte wesentlich effizienter als je zuvor.

Die Ausgangssituation

In den einzelnen Prozessschritten wie Reinigung, Handsortierung, Portionierung und Verpackung fällt eine beachtliche Abfallmenge an. Sie wird in Containern gesammelt und täglich entsorgt. Ursprünglich setzte das britische Unternehmen zwei Anlagen zum Transport des Abfalls ein.

Anlage 1 bestand aus einer Exzentrerschneckenpumpe mit Einlauftrichter. Ihr war ein langsam laufender Doppelwellenzerkleinerer vorgeschaltet. Allerdings verursachten die Medien eine Brückenbildung im Zuführbereich des Zerkleinerers. Erhebliche Betriebsprobleme bis hin zu kostenintensiven Produktionsausfällen waren die Folge.

Anlage 2 bewältigte mit einem Schneckenverdichter und Förderbändern auch größere Durchsatzmengen. Aufgrund ihrer Komplexität war diese Anlage schwierig zu reinigen und bestehende Hygieneauflagen nur mit erheblichem Aufwand zu erfüllen.

Die Anforderungen an die neue Anlage waren eindeutig: höhere Zuverlässigkeit im Betrieb und leichtere Erfüllung der Hygieneanforderungen.

Die Lösung

Planung, Lieferung, Installation und Inbetriebnahme des vollständigen Abfalltransport- und Entwässerungssystems erfolgten durch seepex. Eine schlüsselfertige Anlage war das Ergebnis.

Herzstück des neuen Systems sind zwei unserer Pumpen der Baureihe BTM mit Einlauftrichter, Zuführschnecke und integrierten Schneidmessern. Um die Messer und den Stator vor einer Beschädigung durch Störstoffe im Abfall (z. B. Steine) zu schützen, wurde ein spezielles Trichter- und Zuführschneckendesign gewählt. So wird gewährleistet, dass das „schwere Material“ in den integrierten Feststoffabscheider fällt, während das „leichte Produkt“ (pflanzlicher Abfall) aufschwimmt und von der Pumpe gefördert wird.

Beide Pumpen fördern den zerkleinerten Abfall in dieselbe Rohrleitung. Bevor er in die Entsorgungscontainer gelangt, wird er durch eine von seepex konstruierte Entwässerungsvorrichtung geführt. Das verdichtete und entwässerte Material wird kompostiert und die anfallende Flüssigkeit in das Abwassersystem geleitet.

Der Nutzen

Die Abfalltransportkosten wurden durch die Entwässerung und Verdichtung des Materials erheblich reduziert. Die Hygienebedingungen im Produktionsbereich haben sich wesentlich verbessert, da der Abfall durch das geschlossene System (Rohrleitung) gefördert wird. Der speziell entwickelte Trichter mit integriertem Feststoffabscheider hilft, die Pumpen vor Beschädigung durch Fremdkörper zu schützen. Produktionsausfälle und Ersatzteilkosten wurden dadurch minimiert.

Die Betriebsprobleme der vorherigen Anlagen wurden durch das schlüsselfertige System von seepex vollständig beseitigt.



Pumpe der Baureihe BTM mit integriertem Feststoffabscheider und Schneidmessern zur Verarbeitung von Obst- und Gemüseabfällen.

Entscheidende Vorteile

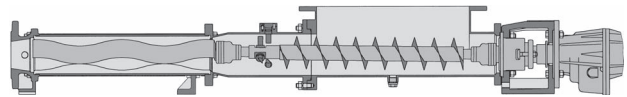
- Verringerte Abfalltransportkosten
- Verbesserte Hygienebedingungen
- Erhebliche Verringerung des Ersatzteilbedarfes
- Verbesserte Effizienz der Anlagenproduktion

Besonderes Merkmal der BTM-Pumpen ist die patentierte, in die Kompressionszone integrierte Zerkleinerungseinrichtung. Die auf der rotierenden Transportschnecke angeordneten Schneidmesser zerkleinern die zugeführten Produkte in Verbindung mit den im Kompressionsgehäuse befestigten Schneidwerkzeugen. Eingebaut in ein geschlossenes System, erlaubt die Pumpe die Zerkleinerung von Obst und Gemüse mit anschließender Förderung.

- Pumpe mit Einlauftrichter und Transportschnecke ermöglicht die Förderung hochviskoser bis stichfester Produkte ohne zusätzliche Beeinflussung des Fördermediums (ohne Verdünnung durch Wasser oder Zugabe von Hilfsstoffen)
- Steigung und Durchmesser der Transportschnecke werden den Betriebsbedingungen für eine optimale Produktzuführung angepasst
- Einlauftrichter variabel an Einsatzbedingungen anpassbar
- Wahlweise in Blockbauform oder mit freiem Wellenende lieferbar

> Fördermenge: 50 l/h–500 m³/h, Druck: bis 36 bar

Baureihe BTM



Und was können wir für Sie zum Fließen bringen?

seepex GmbH
Scharnhölzstraße 344
46240 Bottrop
info@seepex.com
www.seepex.com