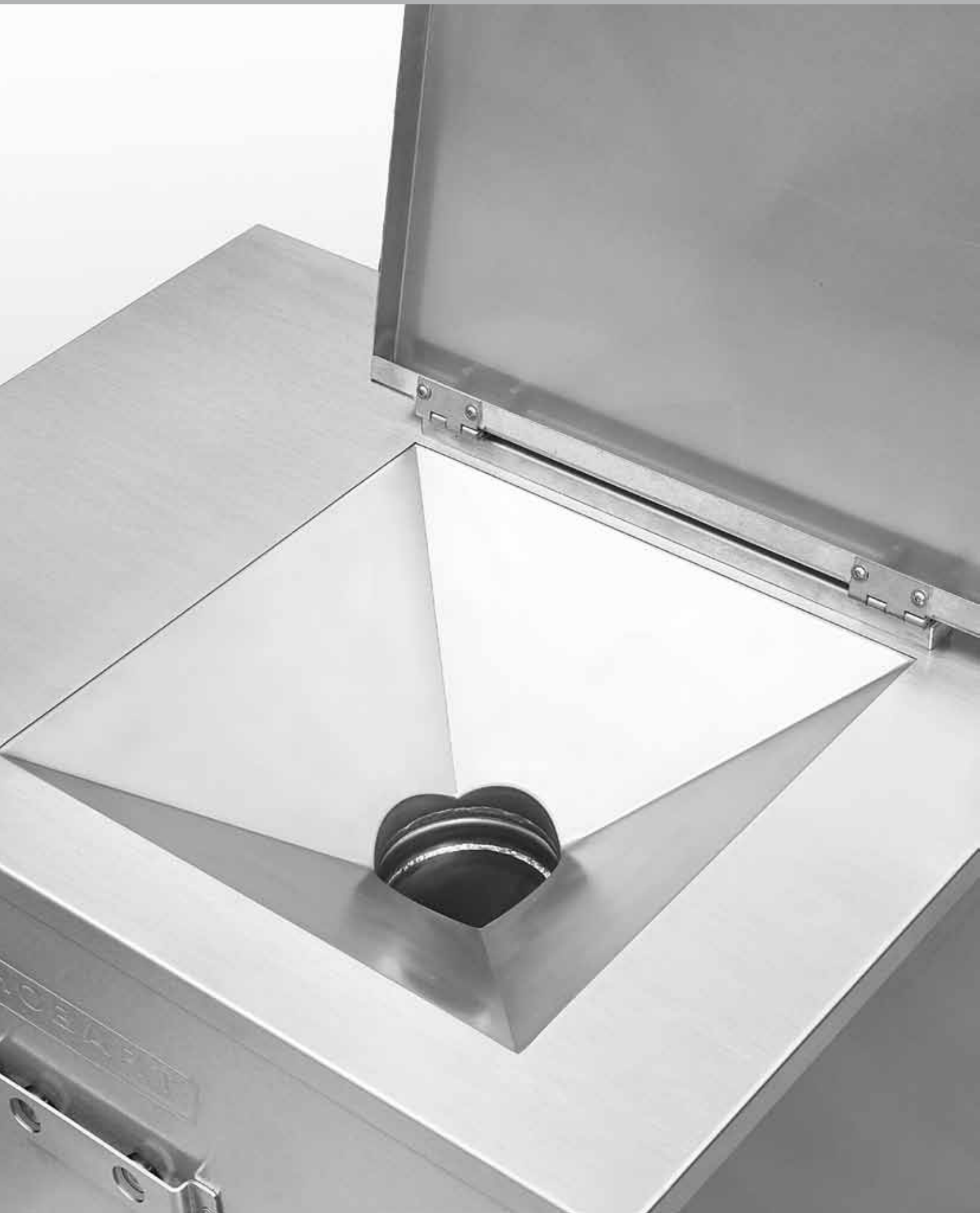




UMWELTECHNIK
NASSMÜLLENTSORGUNG

SERIE BIVATEC





LEISTUNG

EINFACH – WIRTSCHAFTLICH – HYGIENISCH

Die BIVATEC-Vakuumanlage dient der Entsorgung von organischen Abfällen aller Art wie z.B. Speiseresten, überlagerten Lebensmitteln, Produktionsabfällen, Fett- und Sinkstoffen aus Fettabscheidern in Großküchen von Hotels, Krankenhäusern, Verwaltungsgebäuden sowie in Großmärkten, als auch in der Lebensmittelherstellung und -verarbeitung.

BIVATEC entsorgt Speiseabfälle direkt am Ort des Entstehens – in der Produktions-, Vorbereitungs- oder Spülküche. Das lästige Sammeln des Nassmülls, der Transport in spezielle Müllagerräume sowie die Reinigung der Lager- und Transportbehälter entfällt.

Durch die komplett geschlossene Bauweise gehören unangenehme Gerüche der Vergangenheit an. Die Lagerung des Speiseabfalls in Kühlräumen zur Geruchsreduzierung entfällt. BIVATEC garantiert maximale Hygiene, reduzierter Arbeits- und Personaleinsatz sowie umweltfreundlichste Entsorgung des Speiseabfalls.

IHRE VORTEILE

- Hygienisch einwandfreie Entsorgung
- Keine Verbindung zum Abwassernetz
- Direkte Entsorgung durch Tankwagen
- Geschlossenes System ohne Geruchsbelästigung oder Keimverschleppung
- Keine Abfallkühlung erforderlich
- Geringer Platzbedarf
- Zuverlässige, robuste Technik
- Voll automatisiert
- Bis zu 50% Volumenreduktion
- Reduzierung der Personal- und Entsorgungskosten



LEISTUNG

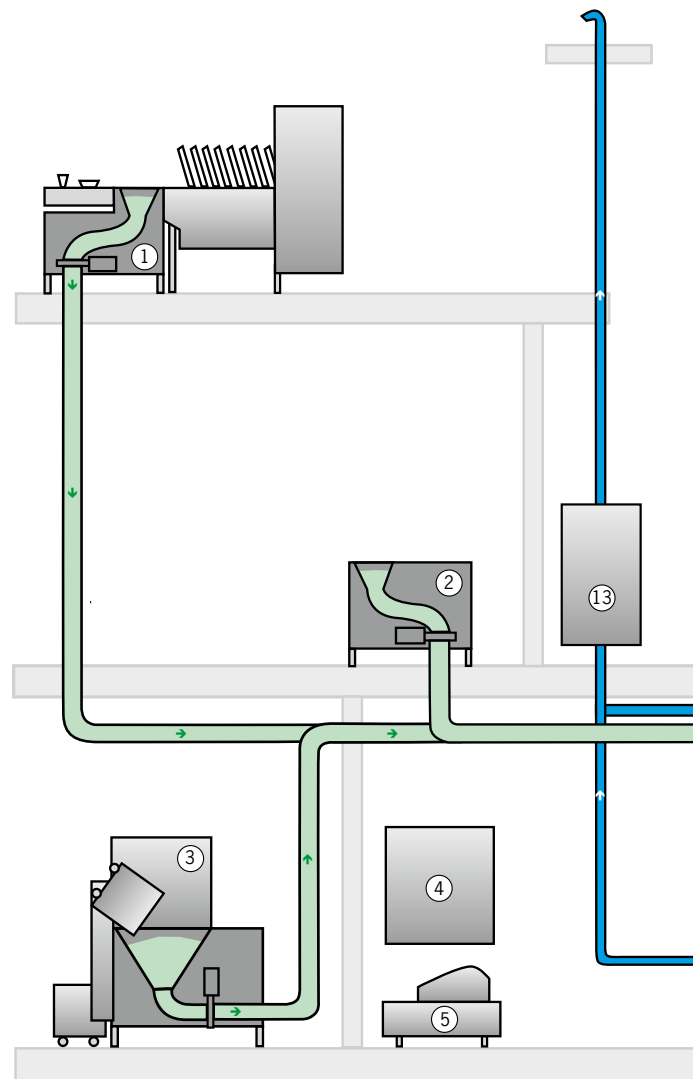
VERFAHRENBESCHREIBUNG

Die Abfälle werden in die diversen Absaugstationen eingegeben, die in das jeweilige Küchenlayout optimal integriert sind ① ② ③. Mittels einer Vakuumpumpe ⑥ wird im zentralen Speiseabfalltank und im Rohrleitungssystem ein Unterdruck erzeugt. Bei Aktivierung des Absaugzyklusses durch den Bediener wird der Schieber der jeweiligen Absaugstation geöffnet und der Speiseabfall ohne Zugabe von Wasser in den Abfalltank ⑨ gesaugt. Im Tank wird der Abfall durch ein Freistromrad-Rührwerk ⑧ periodisch homogenisiert, volumenreduziert und gelagert. Optional kann dem Speichertank

ein Zerkleinerungsaggregat ⑦ vorgeschaltet werden, damit auch sperriger Speiseabfall wie beispielsweise Knochen, sperriges Gemüse oder Obst problemlos entsorgt werden können.

Die zum Betrieb der Anlage benötigte Druckluft wird durch eine wartungsarme Druckluftanlage ⑤ erzeugt. Sie stellt auch zusätzliche Druckluft zur Verfügung, um die Abtanking im Bedarfsfall pneumatisch zu unterstützen (z.B. wenn mit der Abtanking große vertikale Strecken zu überwinden sind).

- ① Eingabestation (an der Bandspülmaschine)
- ② Eingabestation (freistehend)
- ③ Eingabestation (mit Abkippvorrichtung für Behälter)
- ④ Steuerschaltkasten
- ⑤ Kompressorstation
- ⑥ Vakuumpumpe
- ⑦ Einwellenzerkleinerer OPTIONAL
- ⑧ Rührwerk
- ⑨ Nassmülltank
- ⑩ Abtankstation mit Bedienelement, Kupplungen und Abluftrückführung Air filter
- ⑪ Fettabscheider
- ⑫ Fettabscheider-Wartungsanlage
- ⑬ Abluftfilter
- Nassmüll Vakuumleitung DN150, Abtankleitung DN100
- Abluftleitung, Abluftpendelleitung
- Fett
- Schlamm



Der homogenisierte Speiseabfall kann bis zu drei Wochen gelagert werden, bis er durch einen Tankwagen abgepumpt und einer Entsorgung beispielsweise in einer Biogasanlage oder einem Faulturm einer Kläranlage zugeführt wird.

Die Abluft der Anlage kann über das bauseitige Abluftsystem geführt werden oder über einen separaten Aktivkohlefilter abgeführt werden, um unangenehme Gerüche zu vermeiden.

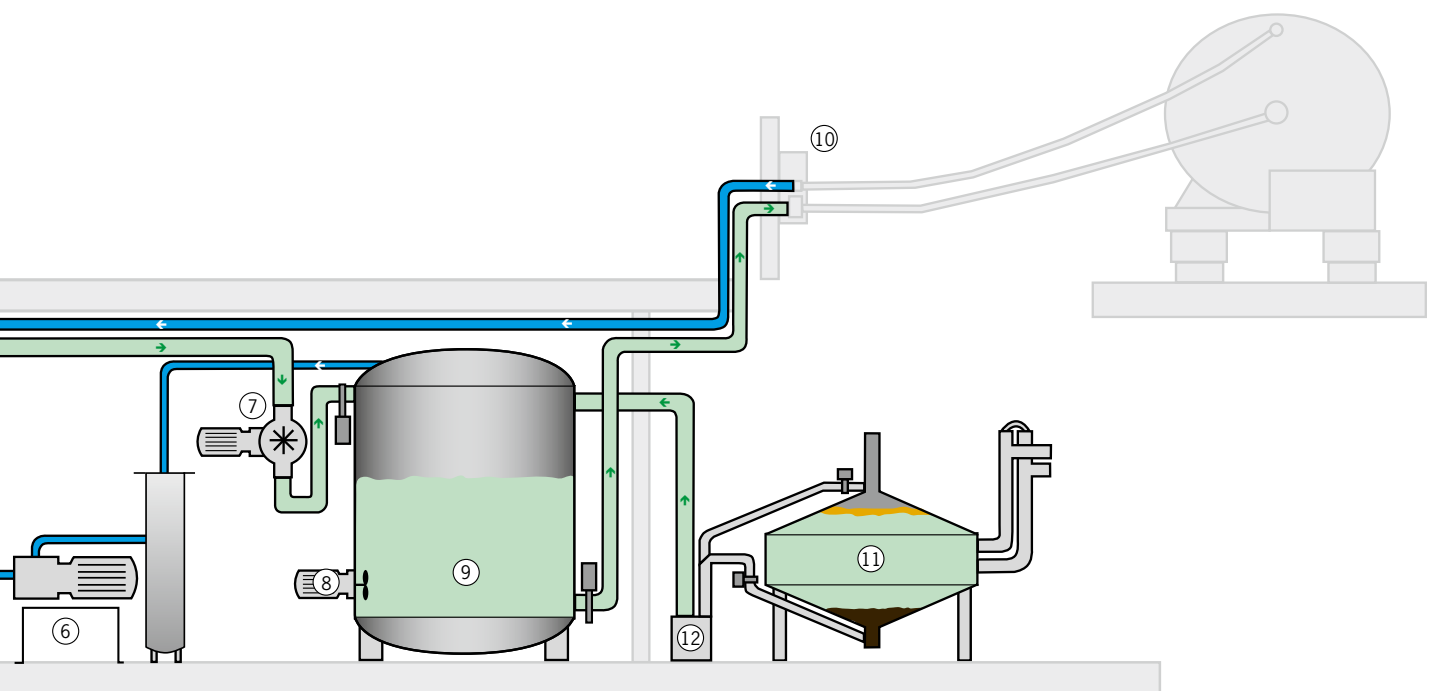
Optional kann das System um eine Fettabscheider-Absaugung LIPOVAC ⑫ erweitert werden. Die Fett- und Schlammphase

des Fettabscheiders ⑪ wird dann ebenfalls über den gleichen Weg entsorgt.

Das gesamte Anlagensystem wird von einem zentralen Schalt-schrank ④ gesteuert.

Eine SPS-Steuerung und ein Bedieneinheit mit Text-Display ermöglichen einfachste Bedienung.

Die Anlage arbeitet komplett automatisch und ist als geschlossenes System konzipiert. Dadurch wird jegliche Geruchsbildung ausgeschlossen.



HYGIENE

ENTSORGUNG AM ENTSTEHUNGSORT

Störende Abfallgerüche, Dranktonnen im „Sauberbereich“ und Reinigung von Transportbehältnissen gehören der Vergangenheit an: Der Speiseabfall wird durch die BIVATEC-Anlage dort abgesaugt, wo er entsteht. Der innerbetriebliche Transport des Speiseabfalls im Gebäude entfällt gänzlich.

INTEGRIERTE EINGABESTATION

Die HOBART BIVATEC Anlage ist optimal auf HOBART Spül- und Fördertechnik abgestimmt. Die konstruktive Integration der Eingabestationen in das Küchenlayout und die optimal aufeinander abgestimmte Bauweise vermeiden Schmutzecken.

HYGIENEVORSCHRIFTEN

Die Hygienevorschriften für „nicht für den menschlichen Verzehr bestimmte tierische Nebenprodukte“ gemäß EU-Verordnung 1774/2002 werden voll erfüllt.



WIRTSCHAFTLICHKEIT

DRANKTONNENLOSES SYSTEM

Das BIVATEC-System arbeitet vollautomatisch und ohne Dranktonnen. Dadurch entfällt der personalintensive Transport der Dranktonnen sowie deren Reinigung. Durch den Wegfall der Dranktonnen entstehen freie Flächen in der Produktions- und Spülküche, die zur Erhöhung der Produktivität genutzt werden können.

ENERGIESPAREND

Die Speiseabfälle werden in einem geschlossenen Vakuumentank gelagert. Die energieintensive Kühlung der Abfälle zur Reduktion des Keimaufbaus und der Geruchsbildung sowie die zeitintensive Reinigung der Lagerräume entfällt.



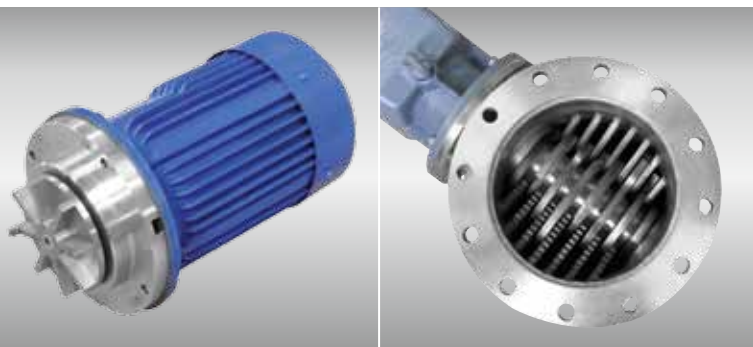
ZUVERLÄSSIGKEIT

DURCHDACHTE BAUWEISE

Aufgrund jahrzehntelanger Erfahrung im Bereich Speiseabfallentsorgung sind alle Komponenten ideal aufeinander abgestimmt. In Kombination mit einem innovativen Engineering wird eine zuverlässige und wartungsarme Laufleistung garantiert.

BEWÄHRTE MATERIALIEN

Die robuste BIVATEC-Anlage ist aus Chromnickelstahl gefertigt. Die Materialien sind auf eine hohe Beanspruchung ausgelegt und garantieren einen zuverlässigen Betrieb.



BEDIENUNG

ÜBERSICHTLICHE BEDIENKONSOLE

Einmal am Hauptsteuer-Tableau eingeschaltet arbeitet die HOBART-Anlage vollautomatisch, bei Bedarf rund um die Uhr. Die übersichtliche und stabile Bedienkonsole erlaubt eine sichere Aktivierung des Absaugvorganges auch im robusten Küchenalltag. Durch die einfache Bedienung entfallen zeitintensive Einweisungen des Bedienpersonals.



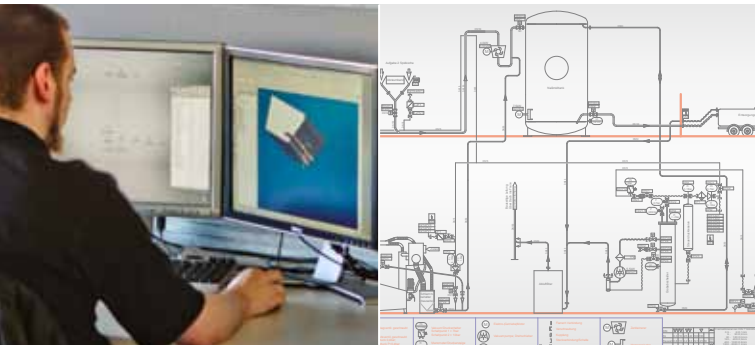
HOBART



ENGINEERING

KUNDENORIENTIERTE LÖSUNGEN

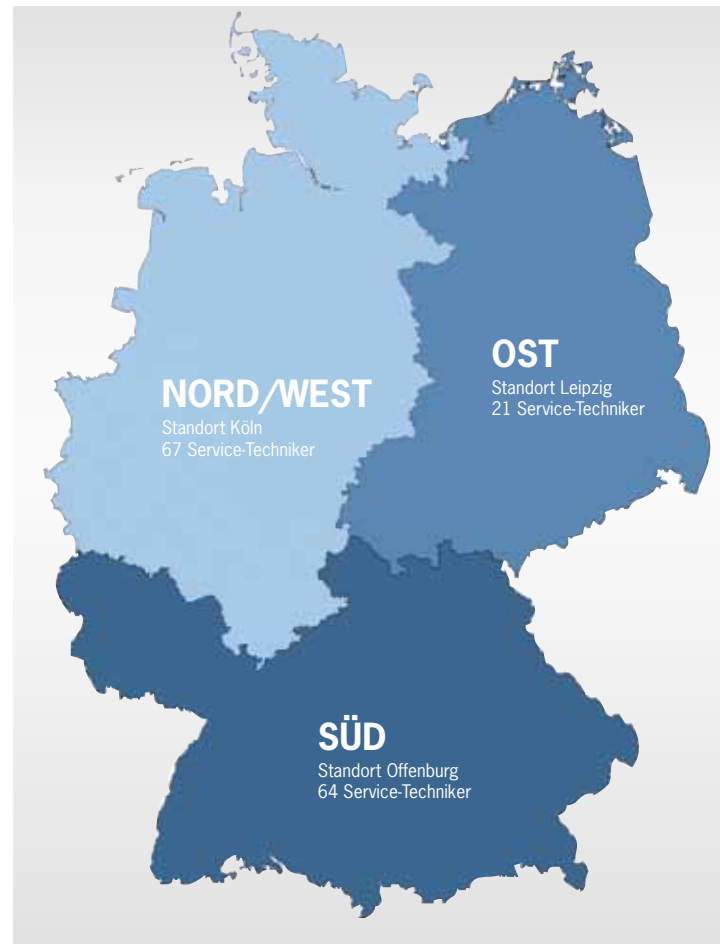
Ob limitierte Deckenhöhe oder komplizierte bauliche Voraussetzungen: Das spezialisierte HOBART-Ingenieurteam findet auch für Sonder-Anwendungsfälle eine kundenorientierte, individuelle Lösung. Die HOBART-Expertise ist daher auch in Form von Speiseabfallentsorgungsanlagen auf Kreuzfahrtschiffen oder Müllsauganlagen in Flughafenspülküchen weltweit willkommen.



SERVICE

BUNDESTWEIT UND FLÄCHENDECKEND

HOBART Maschinen und Anlagen bieten ein Maximum an Funktionalität und Wirtschaftlichkeit. Dieses Ziel verfolgt auch der Technische Werkskundendienst von HOBART. Durch eine optimale technische Betreuung ist er der Garant für höchstmögliche Betriebssicherheit. Bundesweit und flächendeckend betreuen 160 hoch qualifizierte Kundendiensttechniker mehr als 41.000 HOBART-Maschinen und Anlagen. Modernste Computertechnik und eine ausgeklügelte Ersatzteillogistik sorgen für eine reibungslose, zuverlässige und schnelle Bearbeitung jedes einzelnen Kundendienstesatzes.



HOBART

PREMAX

INNOVATIV

HOBART

WIRTSCHAFTLICH

HOBART

ÖKOLOGISCH

WANN AUCH IMMER DIE ERSTE
MASCHINE TATSÄCHLICH IN
DER LAGE SEIN WIRD, OHNE
WASSER ZU SPÜLEN – ES
WIRD EINE HOBART SEIN.

DAS UNTERNEHMEN

HOBART ist Weltmarktführer für gewerbliche Spültechnik und renommierter Hersteller von Gar-, Zubereitungs-, Kühl- und Umwelttechnik. Gegründet 1897 in Troy, Ohio, beschäftigt HOBART heute weltweit über 6.500 Mitarbeiter. Am Produktionsstandort Offenburg, Deutschland, entwickelt, produziert und vertreibt HOBART Spültechnik weltweit. International setzen Gastronomie und Hotellerie, Gemeinschaftsverpflegung, Bäckereien und Fleischereien, Supermärkte, Fluggesellschaften und Kreuzfahrtschiffe auf unsere innovativen Produkte, die Spitzenreiter im Bereich Wirtschaftlichkeit und Ökologie sind.

C

Dieses Qualitätsversprechen geben wir unseren Kunden und ist unser persönlicher Anspruch, der bei HOBART von allen Mitarbeitern getragen wird.

UNSER FOKUS INNOVATIV – WIRTSCHAFTLICH – ÖKOLOGISCH

Das ist unsere Maxime. Innovativ zu sein, bedeutet für uns, technologisch immer wieder neue Maßstäbe zu setzen, verbunden mit einem echten Kundenmehrwert. Möglich macht dies ein konzerneigenes Technologiezentrum und ein Innovationszentrum für Spültechnik an unserem Stammsitz in Deutschland. Mit gebündelter Innovationskraft entstehen hier hocheffiziente Produkte, die unsere Stellung als Technologieführer immer wieder bestätigen. Wirtschaftlich zu sein,

bedeutet für uns, Maßstäbe in Bezug auf geringste Betriebskosten und Ressourcenverbräuche zu setzen und den Markt kontinuierlich zu revolutionieren. Ökologisch zu sein, bedeutet für uns ein verantwortungsvoller Umgang mit Ressourcen und eine nachhaltige Energiepolitik. Dies gilt nicht nur für das Produkt im Einsatz, sondern gesamtumfassend für alle Bereiche des Unternehmens wie Einkauf oder Produktion.



2

HOBART GMBH

Robert-Bosch-Straße 17 | 77656 Offenburg | Deutschland

Telefon: 0781.600-0 | Fax: 0781.600-23 19

E-Mail: info@hobart.de | Internet: www.hobart.de



Werkskundendienst 0180.345 62 58 | Zentraler Verkauf 0180.300 00 68

Ein Unternehmen der ITW-Gruppe.

