

JEDE SCHALE ZÄHLT

ANWENDUNG

- Verarbeitung von Obst- und Gemüseabfällen direkt in der Produktionshalle
- Lagerung in unterirdischem Tank

ENTSCHEIDENDE MERKMALE

- Kombination aus Doppelwellenzerkleinerer und Exzentrerschneckenpumpe
- Robuste Edelstahlkonstruktion
- Geschlossene Bauweise reduziert Gerüche

HINTERGRUND

Ein mittelständischer Gemüseverarbeitungsbetrieb mit langjähriger Erfahrung verarbeitet täglich etwa 2.000-4.000 kg Obst und Gemüse. Pro Jahr entstehen rund 1.000 Tonnen hochwertige Frische- und Convenience-Produkte für Gastronomie und Großkunden, darunter Salate, portioniertes Gemüse und Obst sowie Säfte.

AUFGABE

Bei der Verarbeitung fallen etwa 20-30 % der Rohware als organische Abfälle an – rund 750 kg pro Tag bzw. 225 Tonnen pro Jahr. Diese Abfälle mussten bislang in Bioabfallbehältern gesammelt und täglich abgeholt werden, was Hygiene-, Geruchs-, Schädlings- und Platzprobleme verursachte.

Die Hauptprobleme des Lebensmittelverarbeiters lagen in der ineffizienten und unhygienischen Handhabung der Lebensmittelabfälle:

- Lagerung in einem gekühlten Raum (15-20 m³), tägliche Abholung erforderlich
- Hoher Reinigungs- und Personalaufwand
- Begrenzte Produktionsfläche

Zusätzlich stellten die verschiedenen Arten von Abfällen besondere Anforderungen: faserige Ananas, harte Avocadokerne, große Melonen oder versehentliche Störstoffe wie Holz und Metall. Das System musste diese zuverlässig verarbeiten, ohne zu blockieren oder Schäden zu verursachen.

Ein regional tätiger Lebensmittelverarbeiter beliefert täglich Gastronomie und Großkunden mit frischem Obst und Gemüse.



VOM ABFALL ZUR EFFIZIENZ

KOSTENEINSPARUNGEN

**REDUZIERTER
ENTSORGUNGSKOSTEN**

**GERINGERER
PERSONALAUFWAND**

**WENIGER
REINIGUNGS-AUFWAND**

**EINSPARUNGEN
BEI LAGER- UND
FLÄCHENKOSTEN**

SEEPEX PRODUKTE

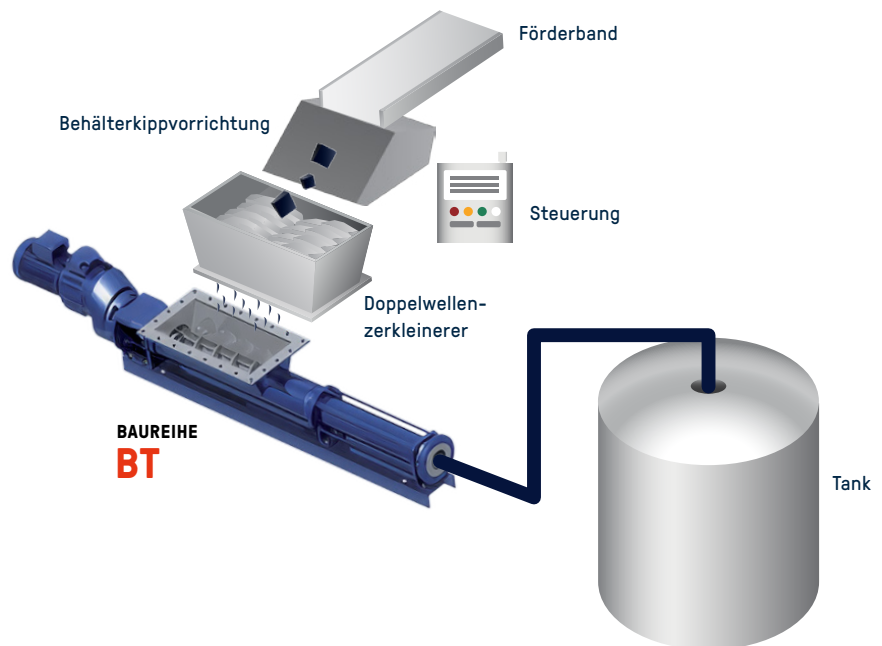
- Doppelwellenzerkleinerer mit Snail-Geometrie (DW 650)
- Trichterpumpe BT 17-12VOM

LÖSUNG

SEEPEX FlowShred ist ein integriertes Feststoffkonditionierungssystem, das aus einem Doppelwellenzerkleinerer und einer Exzenter-schneckenpumpe besteht. Es verwandelt heterogene Lebensmittelabfälle in ein gleichmäßig zerkleinertes, pumpfähiges Medium, das sauber und zuverlässig transportiert werden kann.

Das System besteht aus:

- Eingabestation mit Arbeitstisch, Trichter, Behälterkippvorrichtung, Förderbandbeschickung und sicherheitstechnischer Steuerung
- Doppelwellenzerkleinerer mit Snail-Geometrie zur homogenen Zerkleinerung unterschiedlichster Abfälle
- Trichterpumpe BT 17-12 mit Fahrvorrichtung
- Rohrleitungssystem und unterirdisch platzierter Tank zur Lagerung



Dank der perfekten Abstimmung von Doppelwellenzerkleinerer und Exzenter-schneckenpumpe werden auch große, harte oder faserige Abfälle problemlos verarbeitet – zum Beispiel ganze Kohlköpfe, Kürbisse oder Wurzelgemüse.

Das System erlaubt die Materialzufuhr über Kisten oder Förderband. Die robuste Edelstahlkonstruktion, geschlossene Bauweise und einfache Reinigung sorgen für maximale Sauberkeit in der Produktionshalle. SEEPEX FlowShred passt sich flexibel an verschiedene Abfallarten und Produktionschargen an und reduziert Störungen durch versehentlich eingebrachte Fremdstoffe.



TECHNISCHE INNOVATIONEN

- Snail-Geometrie der Messer für optimiertes Einzugsverhalten und kontinuierliche Zerkleinerung
- Integriertes System aus Doppelwellenzerkleinerer und Exzentrerschneckenpumpe für nahtlose Förderung
- Geschlossene Bauweise für saubere und prozesssichere Abfallhandhabung

VORTEILE

Durch den Einsatz von SEEPEX FlowShred konnte der Lebensmittelbetrieb die Abfallverarbeitung deutlich effizienter, sauberer und nachhaltiger gestalten.

- Mehr verfügbare Produktionsfläche durch unterirdische Abfalllagerung
- Höhere Sauberkeit durch direkte Entsorgung in der Produktion ohne manuelle Handhabung von Bioabfallbehältern
- Reduzierter Personalaufwand für Abfallmanagement, Handhabung und Reinigung
- Niedrigere Entsorgungs- und Betriebskosten durch längere Abholintervalle (2-tägig statt täglich)
- Reduzierter CO₂-Ausstoß durch geringere Transportfrequenz
- Kontinuierlicher und prozessstabiler Betrieb auch bei heterogenen oder anspruchsvollen Abfällen

Mit FlowShred konnte der Lebensmittelbetrieb die Abfallverarbeitung effizienter, sauberer und nachhaltiger gestalten, während gleichzeitig Produktionsflächen und Betriebskosten optimiert wurden.

