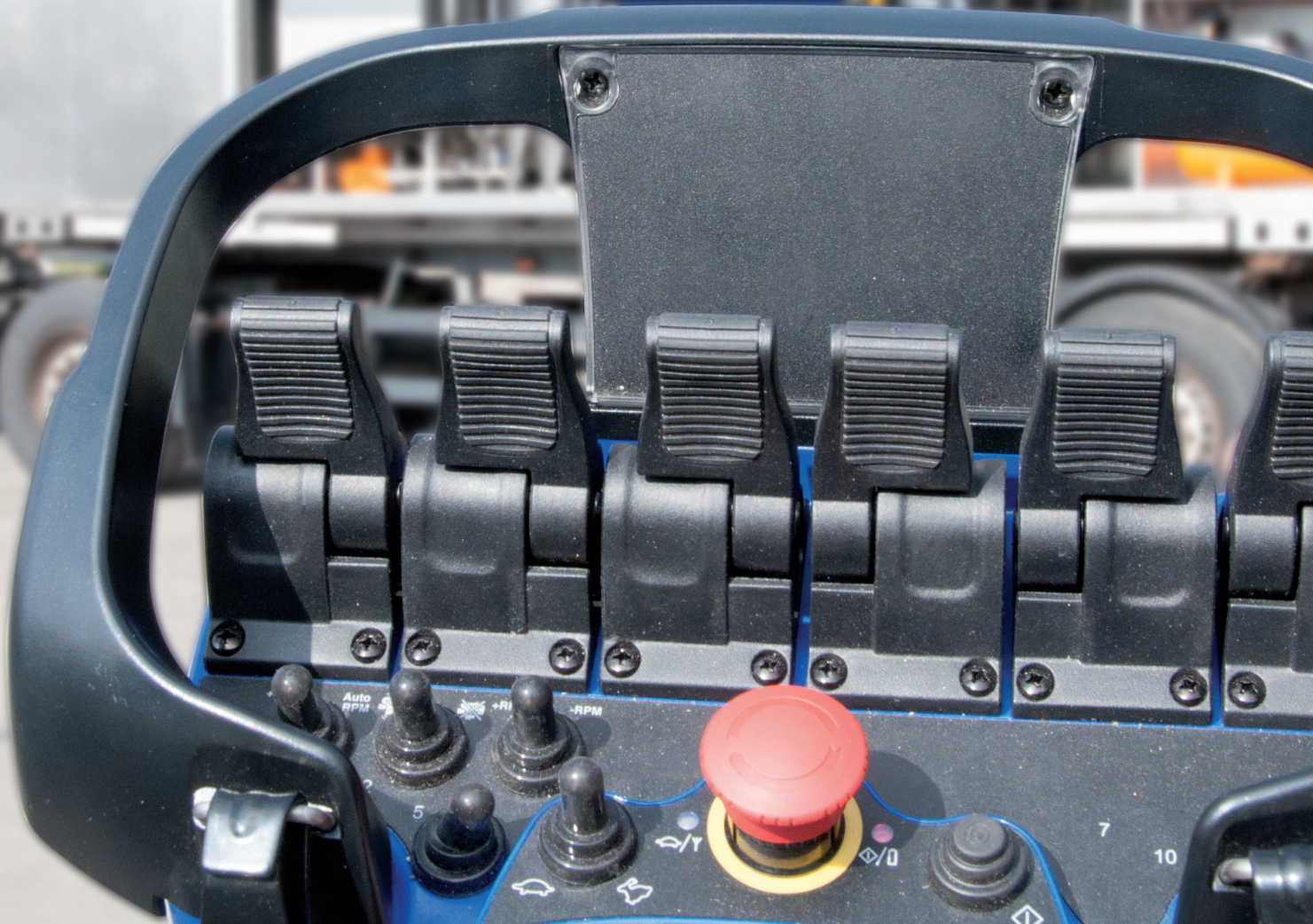




MOBILE SAFTANLAGEN AUF WAB CONTAINER

STARTKLAR AUF KNOPFDRUCK

BEDIENQUALITÄT BEGINNT BEI DER HANDHABUNG



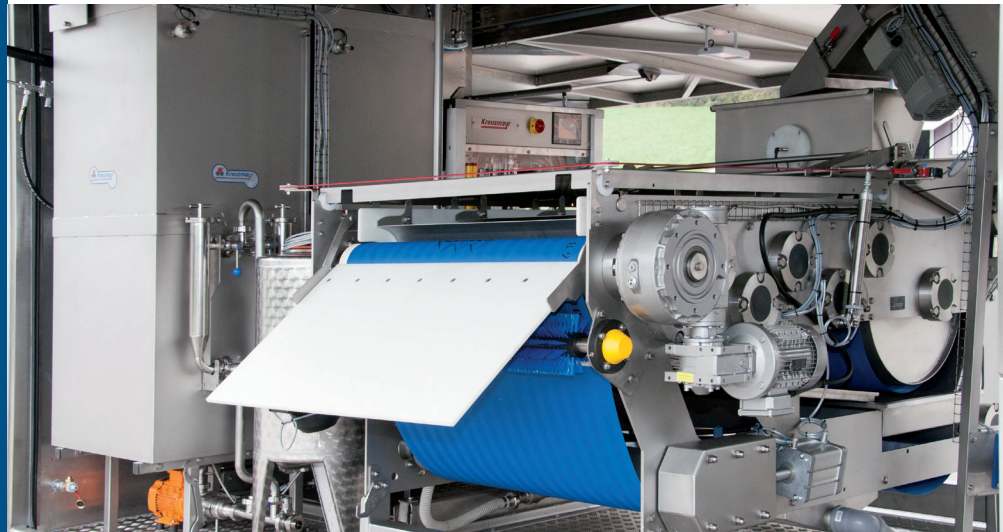
WIR STARTEN DURCH

Unser mobiler Wechselcontainer kann einfach am Bestimmungsort abgesetzt und gegen eine andere WAB (Wechsel Aufsatz Brücke) getauscht werden. Dank dieser flexiblen Aufstellung ist der LKW nicht blockiert und kann ungehindert wegfahren. Die selbständige Absenkung der Arbeitshöhe und Nivellierung sorgt für eine standfeste und sichere Position des Containers.

MOBILITÄT BIS INS DETAIL

Ökonomisch, flexibel und individuell - diese Eigenschaften sprechen für unsere Anlage. Vor Ort ist sie überall einsatzbereit, es wird lediglich ein Wasser- und Stromanschluss benötigt. Zur Gänze aus Edelstahl und Aluminium gefertigt und für die Hygiene mit einem Hochdruckreiniger und Kompressor ausgestattet ist die Anlage wetterunabhängig einsetzbar.

... macht mehr aus Früchten



Unsere Bandpresse vereint innovative Presstechnik und hohe Leistung mit einfacher Bedienung. Die Maische wird durch den einstellbaren Dosierkasten gleichmäßig auf das Siebband aufgetragen und am Ende durch einen Abstreifer vom Pressband gelöst.



Durch das Herunterklappen der vier Stützbeine kann das Fahrzeug durch Entlüften der Bälge abgesenkt und unter dem abgestellten Aufbau herausgefahren werden.



OHNE KRAFT ENTLEEREN

ALLE PROZESSE VON DER FRUCHTANNAHME BIS ZUM SAFT – VEREINT AUF EINER MOBILEN ANLAGE



GLEICHMÄSSIGE UND PRÄZISE ENTLEERUNG

Mit dem Großkistenkipper können die angelieferten Kisten mühelos in die Waschanlage entleert werden - eine kraftschonende und effiziente Lösung.

JEDER VORGANG VOLL HYGIENISCH

Im Waschbehälter wird die Frucht einer intensiven Reinigung unterzogen. Durch eine eingebaute Pumpe entsteht eine Wasserumwälzung, die für eine schonende und sehr effektive Reinigung sorgt. Anschließend wird das gewaschene Obst vollautomatisch, ohne physischen Aufwand direkt weiter befördert.



Ein lebensmittelechtes Kunststoffförderband mit stufenloser Geschwindigkeitseinstellung transportiert die Früchte nach oben, wo es mit Wasserstrahldüsen nochmals gereinigt und in die direkt angebaute Mahlanlage befördert wird. Ein hoch effizientes Mahlsystem bereitet die Maische für die schnelle und einfache Pressung in einem durchkonstruierten Prozess vor.

Der Kipper ist komplett aus Edelstahl gefertigt und durch einfache Bedienung mittels Fußtaste lässt sich die Großkiste leicht steuern. Ihre angelieferten Kisten können somit schonend und dosiert in die Waschanlage entleert werden.



VON DER FRUCHT BIS ZUM SAFT

PERFEKT GEPRESST- DAMIT ALLES FLÜSSIG LÄUFT



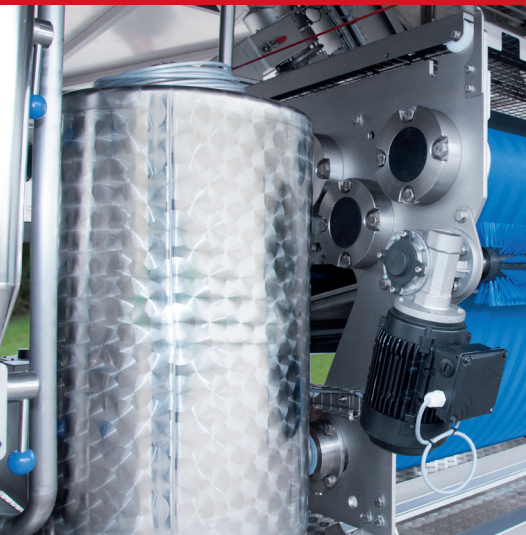
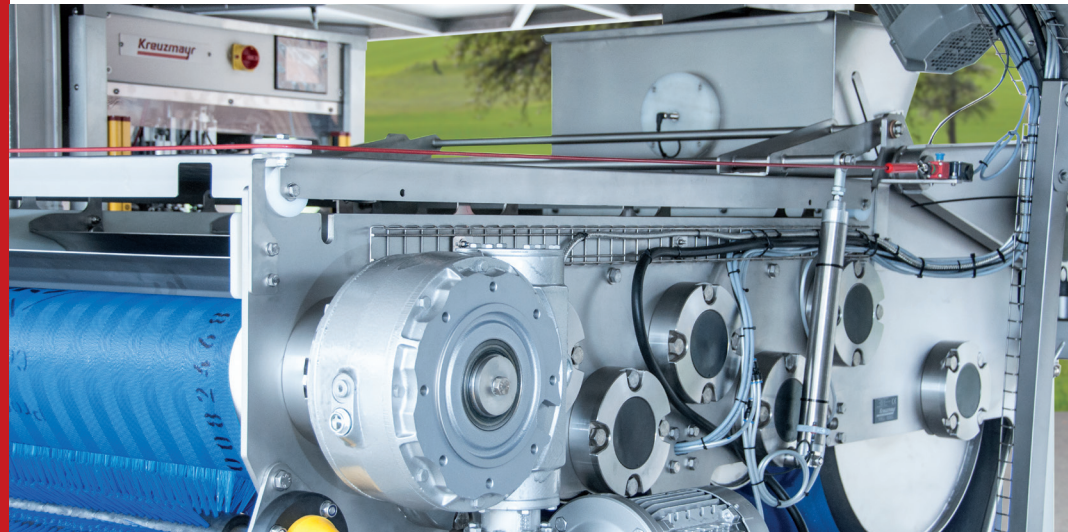
KRAFTVOLL ENTSAFTET

Das besondere Walzenprofil und die Bandführung sorgen für wechselnde Druck- und Scherbelastungen. Dadurch sind eine effiziente und schnelle Entsaftung des Produktes sowie eine hohe Saftausbeute möglich.

KLARE TRENNUNG

Nachdem das Obst in der Mahlanlage gemahlen wurde, wandert die entstandene Maische Richtung Dosierkasten. Dort wird sie gleichmäßig auf das Siebband aufgetragen und am Ende durch einen Abstreifer vom Pressband gelöst.

... macht mehr aus Früchten



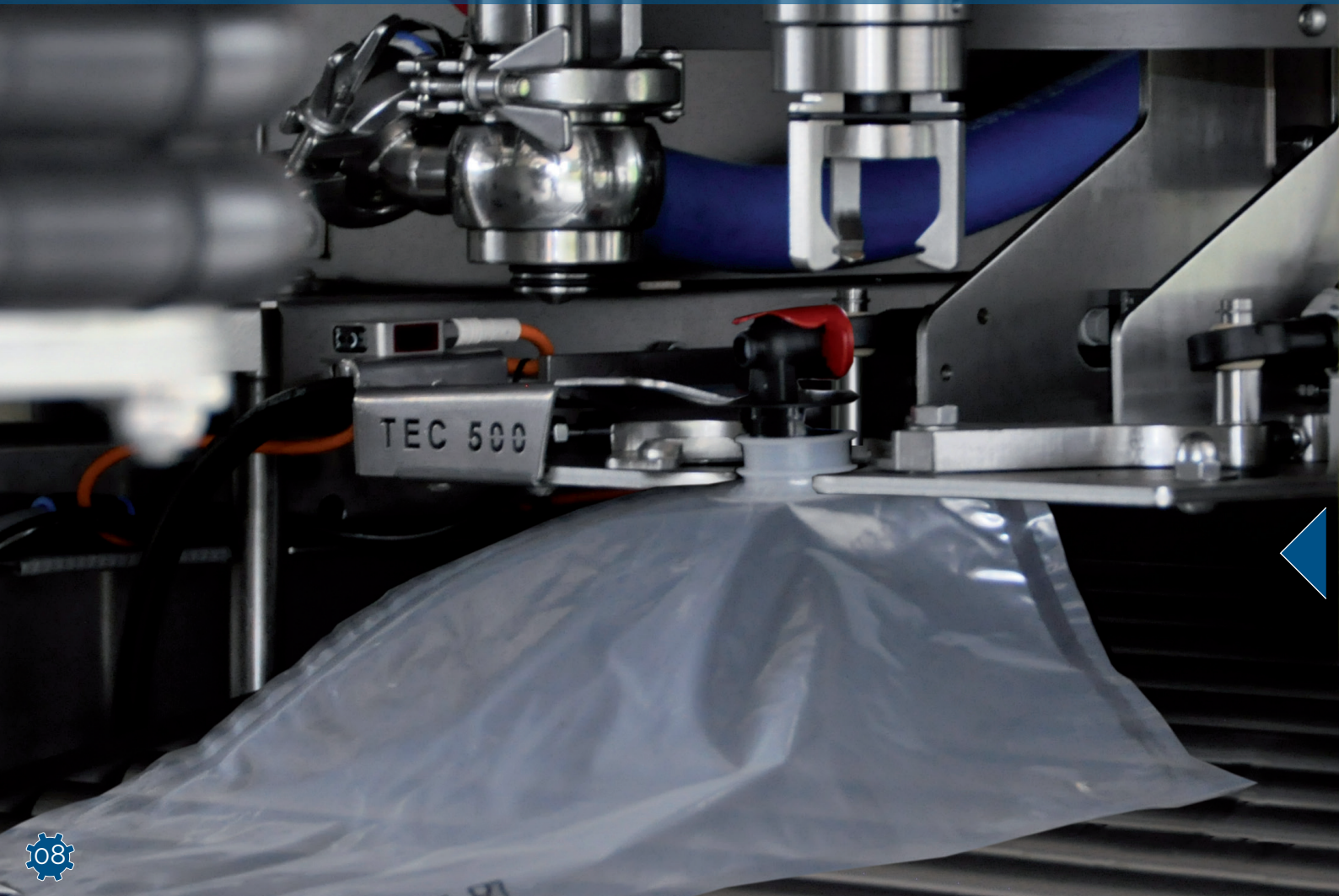
Um die Maschine an die unterschiedlichen Arbeitsbedingungen (Obst- und Gemüsesorten) anzupassen, können Bandgeschwindigkeit und Pressdruck vom Bediener stufenlos verändert werden. Die Anlage kann mit unterschiedlichen Stundenleistungen gewünscht werden, um somit auch individuelle Produktionsbedürfnisse zu berücksichtigen.

Die Puffertanks dienen zum Speichern des gepressten Saftes und nach dem Pasteurisieren als Puffer zwischen der Abfüllstation zum Ausgleich von Kapazitätsdifferenzen. Dies gewährleistet eine gleichbleibend hohe Produktqualität und ein voneinander unabhängiges Pressen und Pasteurisieren. Somit garantiert der Pasteurisiervorgang einen gleichmäßigen und flexiblen Arbeitsprozess.



RICHTIG DOSIERT & ABGEFÜLLT

DIE RICHTIGE MENGE MACHT'S



SAUBERES ARBEITEN

Der in dem Edelstahltank lagernde Saft wird unserer leistungsfähigen Pasteurierungsanlage zugeführt. In einem Wärmetauscher wird das Produkt durch kurze Erhitzung auf ca. 80 °C vitamin-schonend zu haltbarem Fruchtsaft pasteurisiert. Die Pasteurisieranlage entnimmt automatisch aus dem Puffer-tank die Saftmengen. Diese werden anschließend heiß in BAGinBOX Beutel abgefüllt.

WETTERUNABHÄNGIG ZU BEDIENEN

Die Abfüllstation ist auf Schwerlastschienen ausziehbar und wird anschließend mit einem Stützfuß fixiert. Dies bietet somit mehr Platz bei der Befüllung des Saftes. Dank kompletter Edelstahlausführung und des Regendaches, ist ein wetterunabhängiger Einsatz möglich.



Nachdem ein Bag in die Arretierung eingelegt und der Zapfhahn entfernt wurde, wird die Abfüllstation über die Öffnung des Bags geschwenkt und der Startknopf gedrückt. Die voreingestellte Menge wird mit einer Füllpumpe in den Bag gedrückt.

Ist die gewünschte Saftmenge erreicht, schaltet ein Durchflussmengenmesser das Füllventil ab und schließt es. Durch die spezielle Konstruktion des Füllventils wird eine äußerst exakte Abfüllgenauigkeit erreicht und ein Nachtropfen verhindert. Nach dem Befüllen des Beutels wird der Verschlußstopfen wieder aufgesetzt.



ALLE VORTEILE R

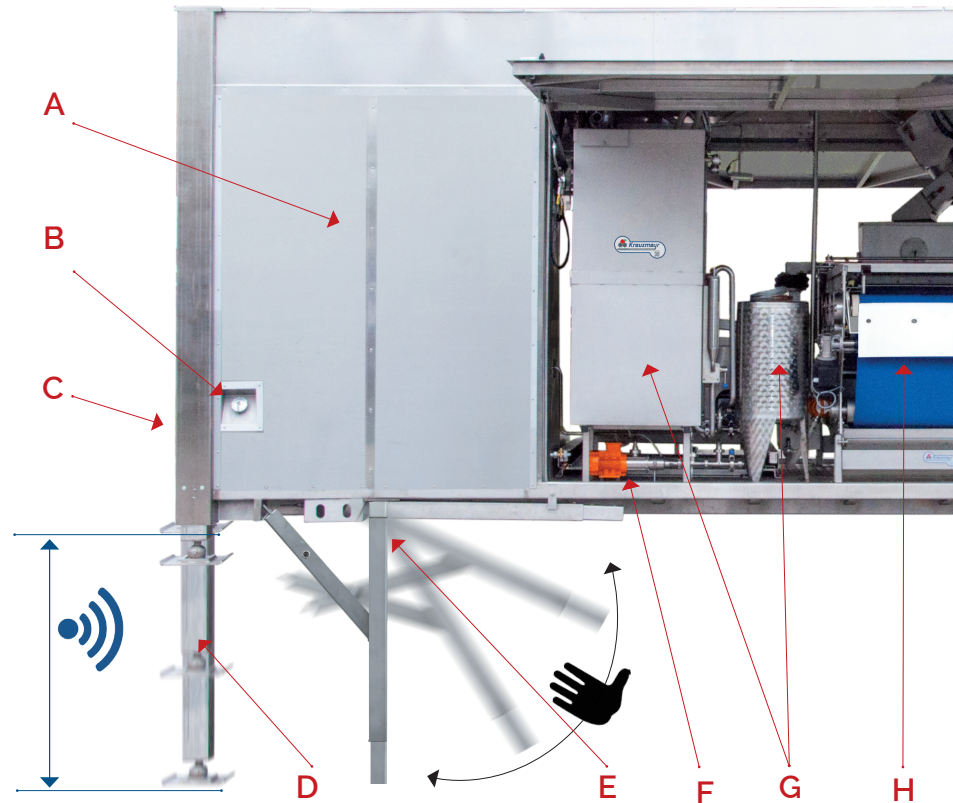


A

Der BAGinBOX Abfüller ist Dank Schwerlastschienen ausziehbar und bietet somit mehr Arbeitsfläche bei der Befüllung des Saftes. Die Abfüllstation wird nach dem Ausziehen mit einem Stützfuß fixiert.

B

Durch einen externen Einfüllstutzen ist ein Betanken bis zu 400 Liter Heizöl, problemlos und sauber bei geschlossenem Container am LKW möglich.



C

Ein zentraler Stromanschluss versorgt die gesamte Anlage. In der Schaltzentrale (Mediabox) des Containers ist jedes Gerät zusätzlich schaltbar und abgesichert.

E

Die höhenverstellbaren Standfüße lassen sich leicht ausklappen. Ein Sicherheits-Fixiermechanismus garantiert höchste Stabilität beim Verladen des Containers.

D

Die vier hydraulischen Füße ermöglichen das Anheben und Absenken des Containers. Der Container wird bei diesem Prozess permanent automatisch nivelliert.

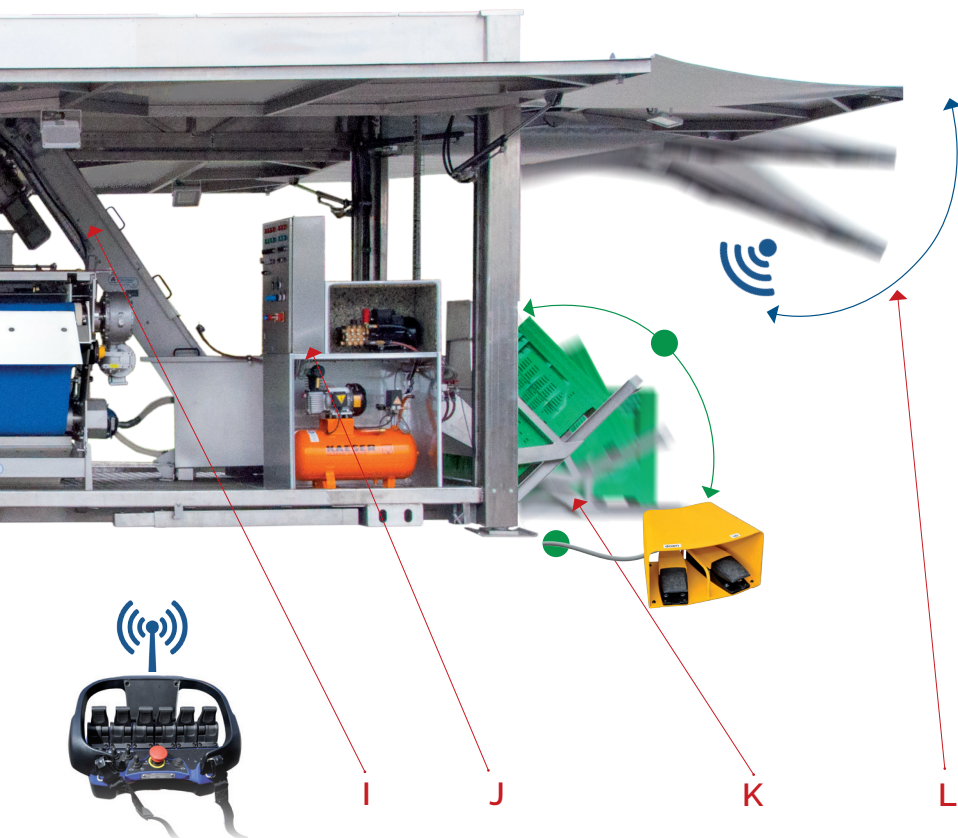
F

Der bereitgestellte Saft wird mittels Saftpumpe durch den Rohr-in-Rohr Wärmetauscher weiter befördert.



UNDUM VEREINT

... macht mehr aus Früchten



L

Die Seitenwände werden per Funkfernsteuerung geöffnet. Die integrierte Verbindungsplane der Seitenwände bietet einen allseitig perfekten Regenschutz.

K

Mit dem Großkistenkipper können die angelieferten Kisten mittels Fußtaste, mühelos und dosiert in die Waschanlage entleert werden.

G

In den Puffertanks wird der Saft vor und nach dem Pressen zwischengelagert. Diese Tanks ermöglichen ein voneinander unabhängiges, gleichzeitiges Pasteurisieren und Pressen.

H

Nach dem Pressen wird die Maische gleichmäßig auf das Siebband aufgetragen und am Ende durch einen Abstreifer vom Pressband gelöst.

I

Nachdem sich das Obst einer intensiven Reinigung unterzogen hat, wird es mit einem Förderband in die angebaute Mahlanlage transportiert.

J

Die zentrale Medienbox mit Zentralkompressor und Hochdruckreiniger versorgt die ganze Anlage, vom Kippprozess bis zum Abfüllen des fertigen Saftes.

