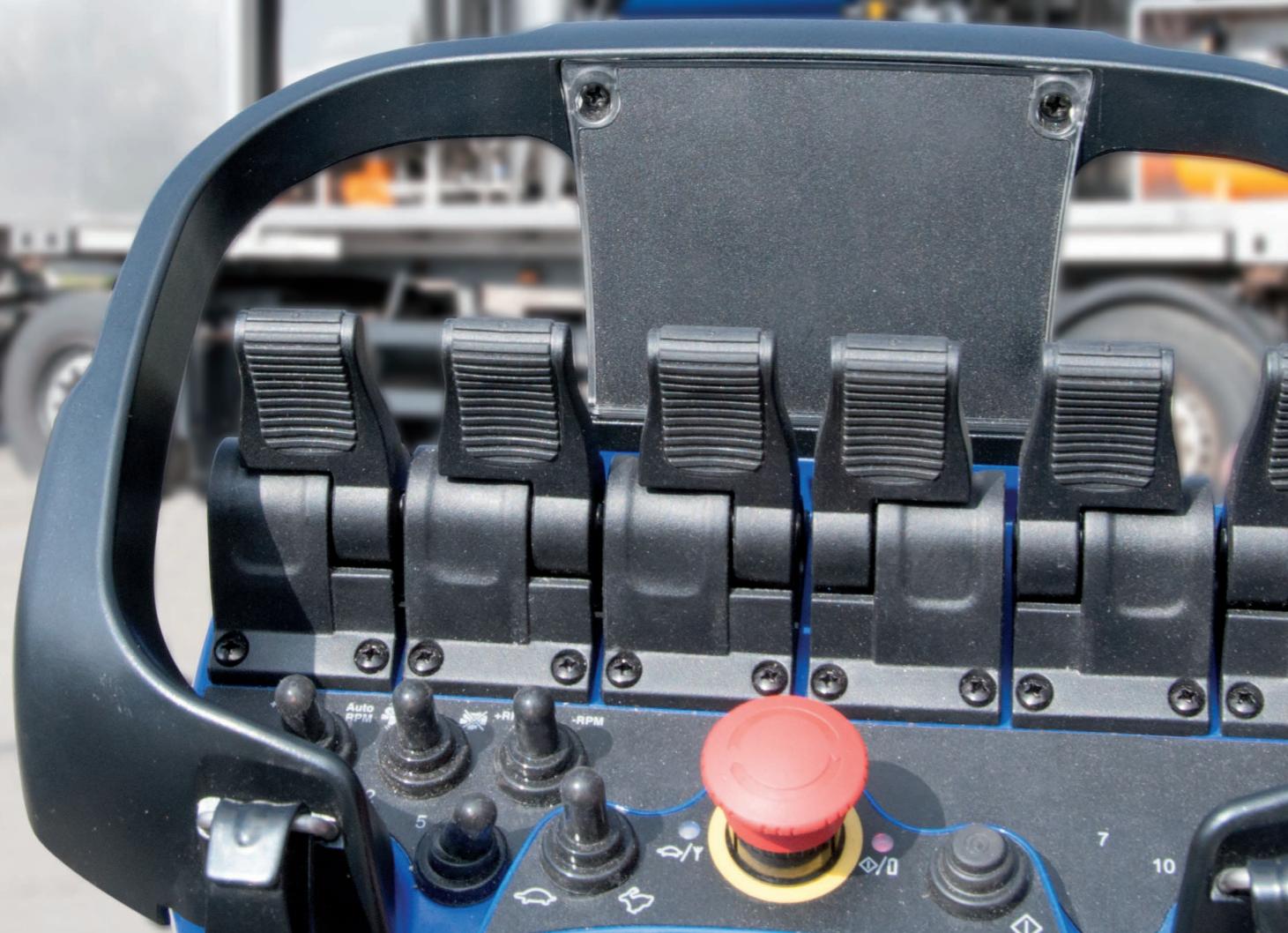




## **MOBILE SAFTANLAGEN** AUF WAB CONTAINER

# 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 witterunabhängig einsetzbar.



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



04

## 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.



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.



05

# VON DER FRUCHT BIS ZUM SAFT

PERFEKT GEPRESST- DAMIT ALLES FLÜSSIG LÄUFT

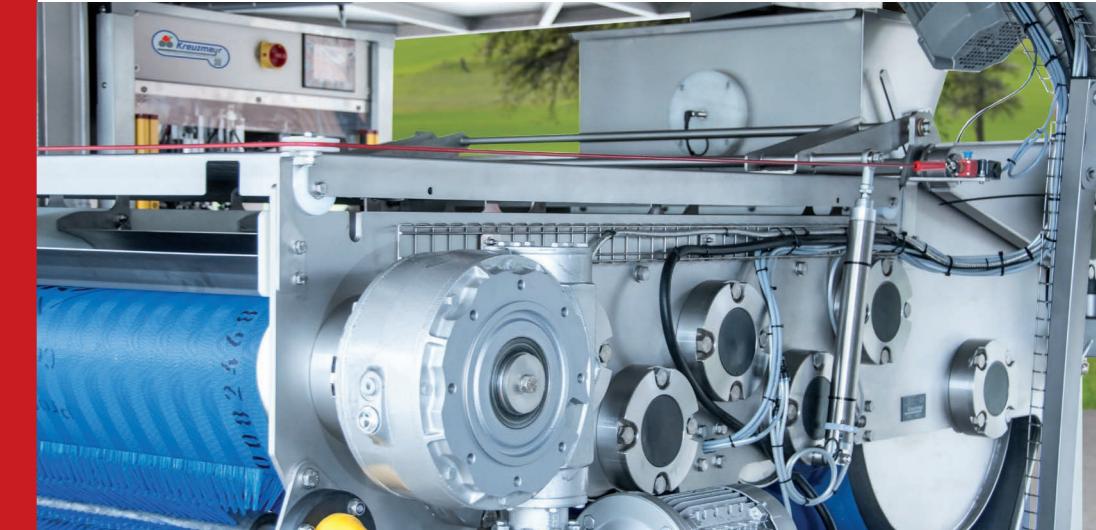
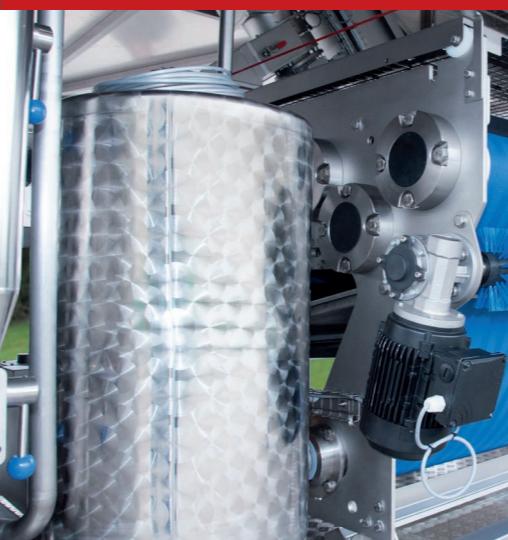


## KRAFTVOLL ENTSÄFTET

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.



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 als hygienische Zwischenlagerung zum Ausgleich von Kapazitätsdifferenzen. Dies gewährleistet eine gleichbleibend hohe Produktqualität und ein voneinander unabhängiges Pressen und Pasteurisieren. Somit garantiert der Pasteurisievorgang einen gleichmäßigen und flexiblen Arbeitsprozess.



# RICHTIG DOSIERT & ABGEFÜLLT

DIE RICHTIGE MENGE MACHT'S



## SAUBERES ARBEITEN

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

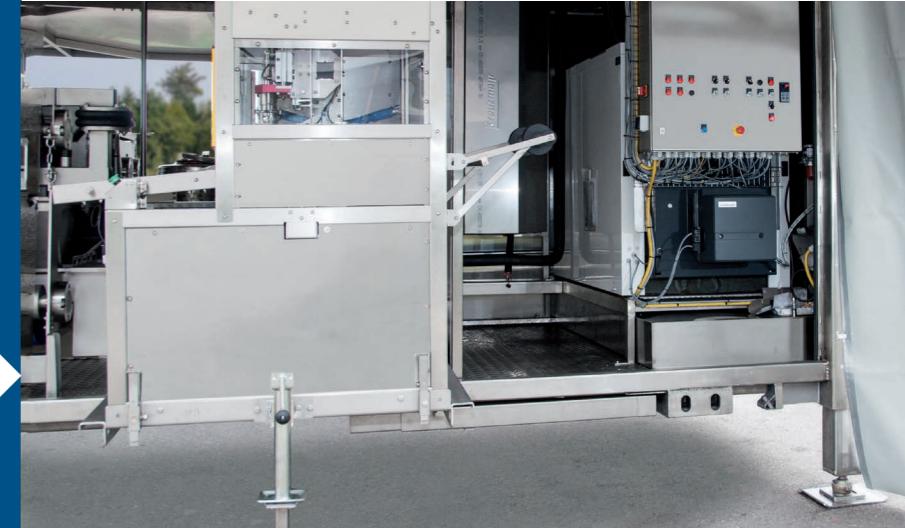
## WETTERUNABHÄNGIG ZU BEDIENEN

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.



**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.

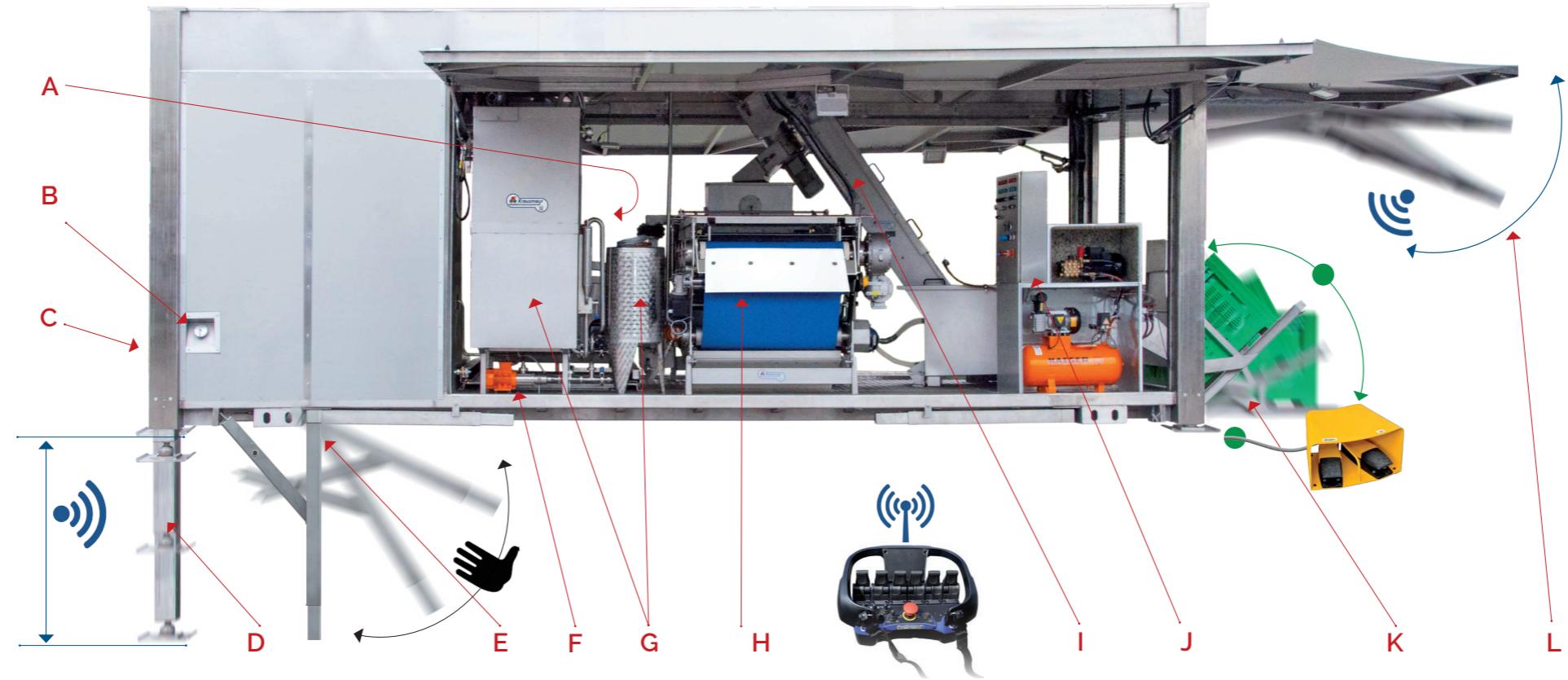
**B**

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



10

# ALLE VORTEILE RUNDUM VEREINT

**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.



11

**C**

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

**D**

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

**E**

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

**F**

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

**G**

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

**H**

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

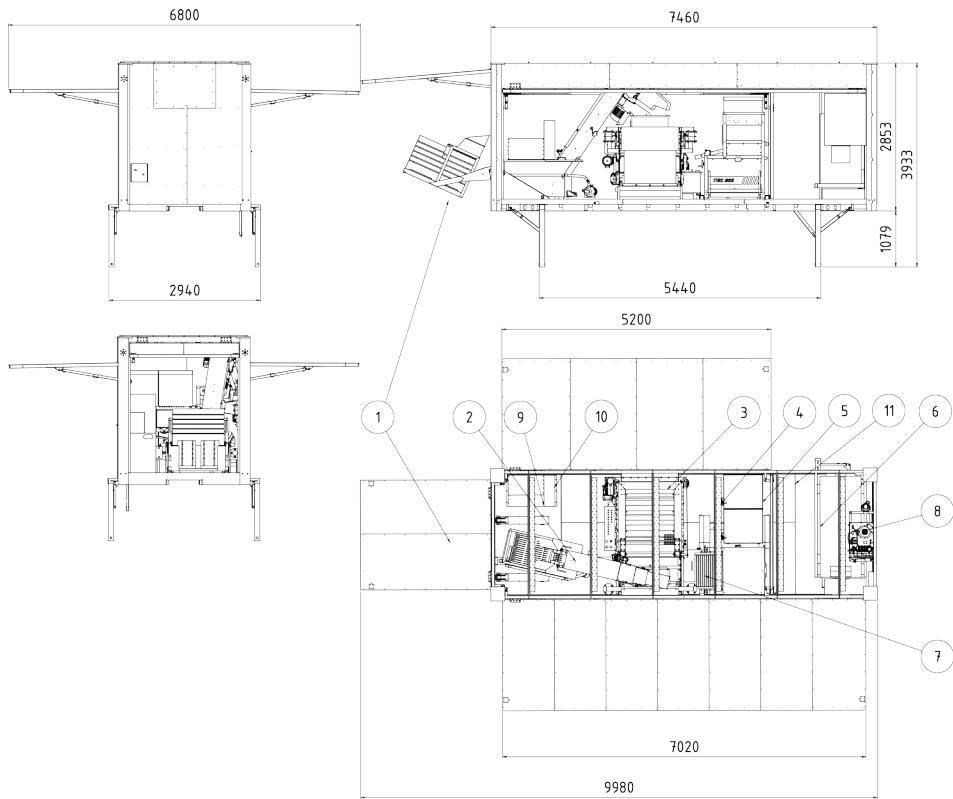
**I**

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.

## MOBILE SAFTANLAGE AUF WAB CONTAINER



## ALLE GERÄTE DIESER ANLAGE

Position	Bezeichnung	Modell	Energie	Kapazität	Gesamtleistung
1	Großkistenentleerung	GKE 1200	Elektro	60 m <sup>3</sup> /h	2,20 kW
2	Mahl- Waschanlage	KWEM 2000	Elektro	3.000 kg/h	4,00 kW
3	Einbandpresse	KEB 1000 ECO	Elektro	3.000 kg/h	2,00 kW
4	Eckrohr Sieb Kombination	DN 50	-	-	-
5	Puffertank	2 x 800 Ltr	-	2 x 800 ltr	-
6	Pasteur	PAS 2000	Heizöl	2.000 ltr/h	2,70 kW
7	BAGinBox Abfüller	TEC 500	Elektro	500 x 5 ltr/h	2,00 kW

## MEDIEN

- 8 Hydraulik-Einheit für Container Hebemechanismus und Dachanhebung
- 9 Hochdruckreiniger zwecks effizienter Reinigung
- 10 Kompressoreinheit
- 11 Heizöltank in geschlossenem Zustand des Containers befüllbar

## WEITERE INTERESSANTE ANLAGEN FÜR DIE PERFEKTE FRUCHTVERARBEITUNG

### ENTSTEIN-MASCHINEN



Zum Entsteinen und Passieren von Obst und Gemüse

### EINBAND-PRESSEN



Automatische kontinuierliche Presse zum Entsaften von Früchten

### BAGINBOX ABFÜLLER



Komfortables Abfüllen der pasteurisierten Säfte

### FLASCHEN ABFÜLLER



Manuelle oder automatische Abfüllung

### MOBILE SAFTANLAGEN



Überall sofort einsatzbereit für einen gesamten Prozess vor Ort

