



UMWELTECHNIK  
NASSMÜLLENTSORGUNG

**SERIE BIVATEC-PV**





## LEISTUNG

### EINFACH – WIRTSCHAFTLICH – HYGIENISCH

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

BIVATEC-PV entsorgt Speiseabfälle direkt am Ort des Entstehens – in der Produktions-, Vorbereitungs- oder Spülküche. Das lästige Sammeln des Nassmülls und der Transport in spezielle Müllagerräume entfällt. Die Vakuumanlage ist dabei so ausgelegt, dass mehrere Eingabestationen parallel betrieben werden können.

### IHRE VORTEILE

- Hygienisch einwandfreie Entsorgung
- Minimaler Wasserverbrauch
- Optionale Entsorgung durch Tankwagen oder Abfalltonnen
- Leicht nachzurüsten in Bestandsgebäuden aufgrund des kleinen Durchmessers der Transportrohre
- Geringer Platzbedarf
- Zuverlässige, robuste Technik
- Voll automatisiert
- Bis zu 80 % Volumenreduktion
- Reduzierung der Personal- und Entsorgungskosten



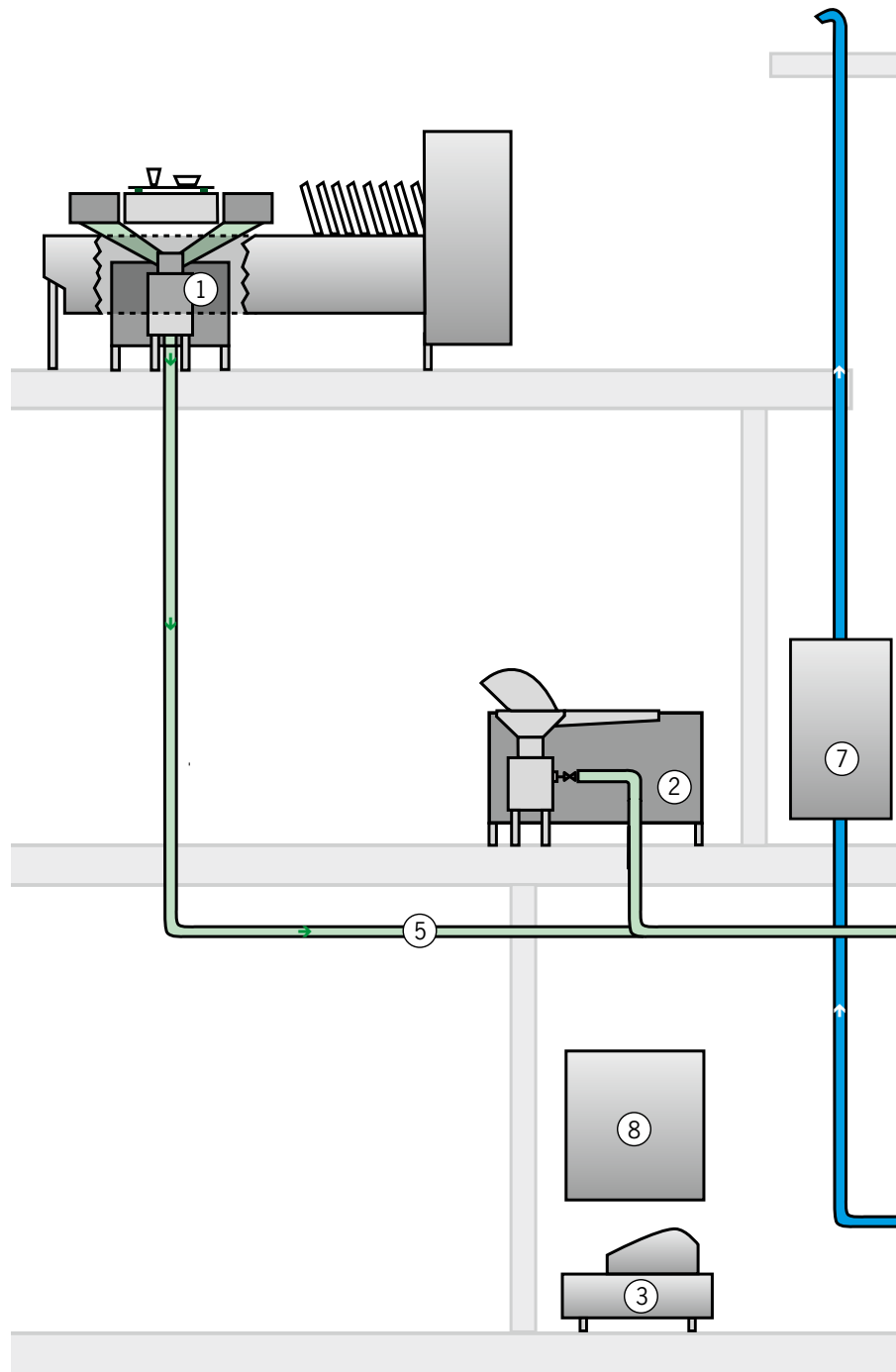
## LEISTUNG

Die Abfälle werden in Absaugstationen eingegeben, die in das jeweilige Küchenlayout optimal eingepasst sind ① ②. In einem integrierten Schneidwerk werden die Speiseabfälle zerkleinert und teilweise homogenisiert. Durch die spezielle Geometrie der Eingabeöffnung ist eine kontinuierliche Beschickung der Eingabestation möglich. Mittels einer Vakuumpumpe ③ wird

im zentralen Speiseabfalltank und im Rohrleitungssystem ein Unterdruck erzeugt. Periodisch wird der Schieber der jeweiligen Absaugstation geöffnet und der Speiseabfall in den Zwischentank ④ gesaugt. Durch zyklisches Öffnen des Schiebers am Tanksumpf wird der Speiseabfall in die Entwässerungseinheit ⑤ transferiert, teilentwässert in Mülltonnen ausgeworfen.

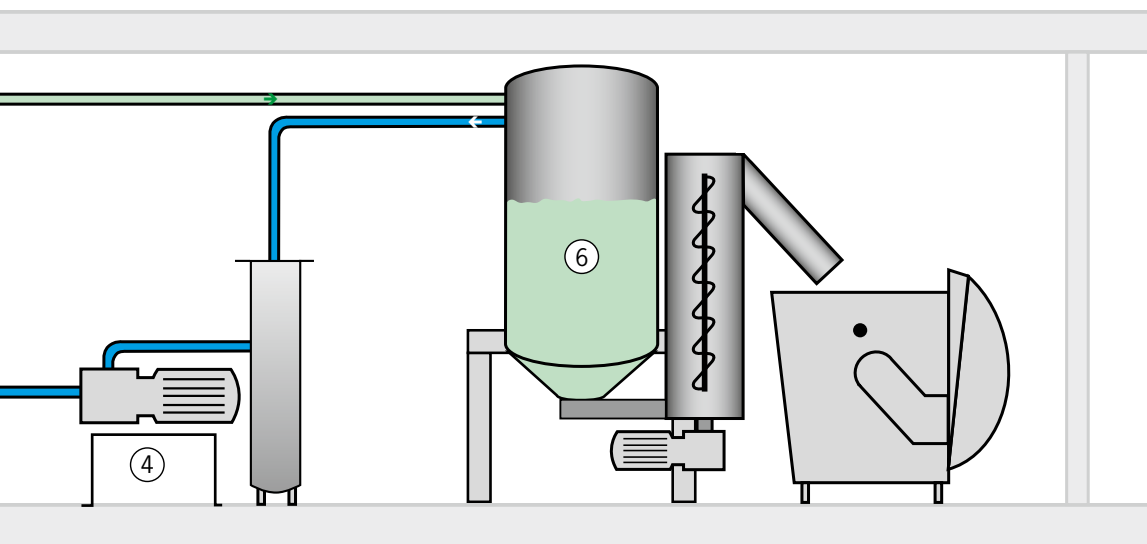
- ① Eingabestation (an der Bandspülmaschine)
- ② Eingabestation (freistehend)
- ③ Kompressorstation
- ④ Vakuumsation
- ⑤ Nassmüll-Absaugleitung
- ⑥ Nassmülltank
- ⑦ Abluftfilter
- ⑧ Steuerschaltkasten

- Nassmüll Vakuumleitung DN 50
- Abluftleitung, Abluftpendelleitung



Die zum Betrieb der Anlage benötigte Druckluft (z. B. zum Öffnen und Schließen der Pneumatikschieber) wird durch eine wartungsarme Druckluftanlage ④ erzeugt. Die Abluft der Anlage kann über das bauseitige Abluftsystem geführt werden oder, wenn gewünscht, über einen separaten Aktivkohlefilter abgeführt werden, um unangenehme Gerüche zu vermeiden.

Das gesamte Anlagensystem wird von einem zentralen Schaltschrank ⑦ automatisch gesteuert. Zur einfachen Bedienbarkeit ist er ausgerüstet mit einer SPS-Steuerung und Operator Panel mit Text-Display.



## HYGIENE

### ENTSORGUNG AM ENTSTEHUNGSRORT

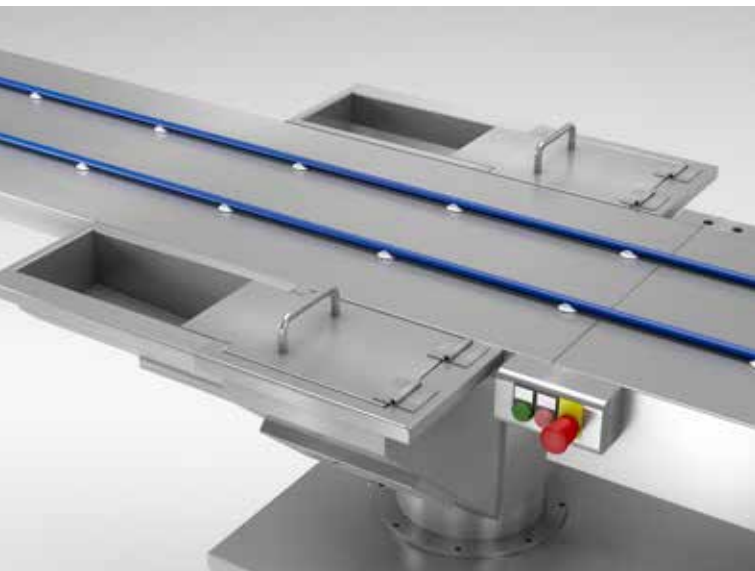
Störende Abfallgerüche, Dranktonnen im „Sauberbereich“ und Reinigung von Transportbehältnissen gehören der Vergangenheit an: Der Speiseabfall wird durch die BIVATEC-Anlage dort abgesaugt, wo er entsteht. Der innerbetriebliche Transport des Speiseabfalls im Gebäude entfällt gänzlich.

### 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.

### KOSTENSPAREND

Durch die Zerkleinerung der Abfälle bereits in der Eingabestation wird das Speiseabfallvolumen bis zu 80 % reduziert und überschüssiges Wasser wird in der Entwässerungspresse entfernt. Dadurch sinken die Lager- und Entsorgungskosten auf ein Minimum.



## 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.



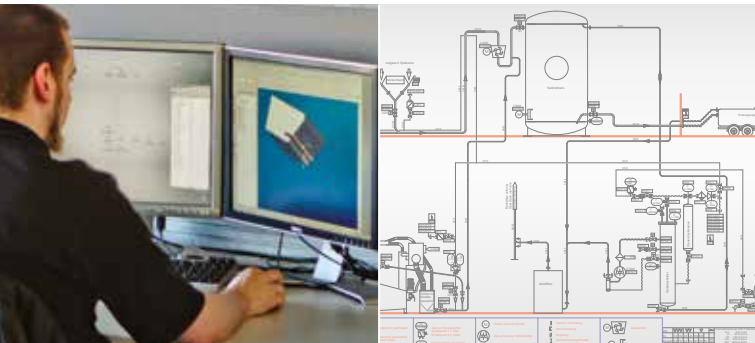




## ENGINEERING

### KUNDENORIENTIERTE LÖSUNGEN

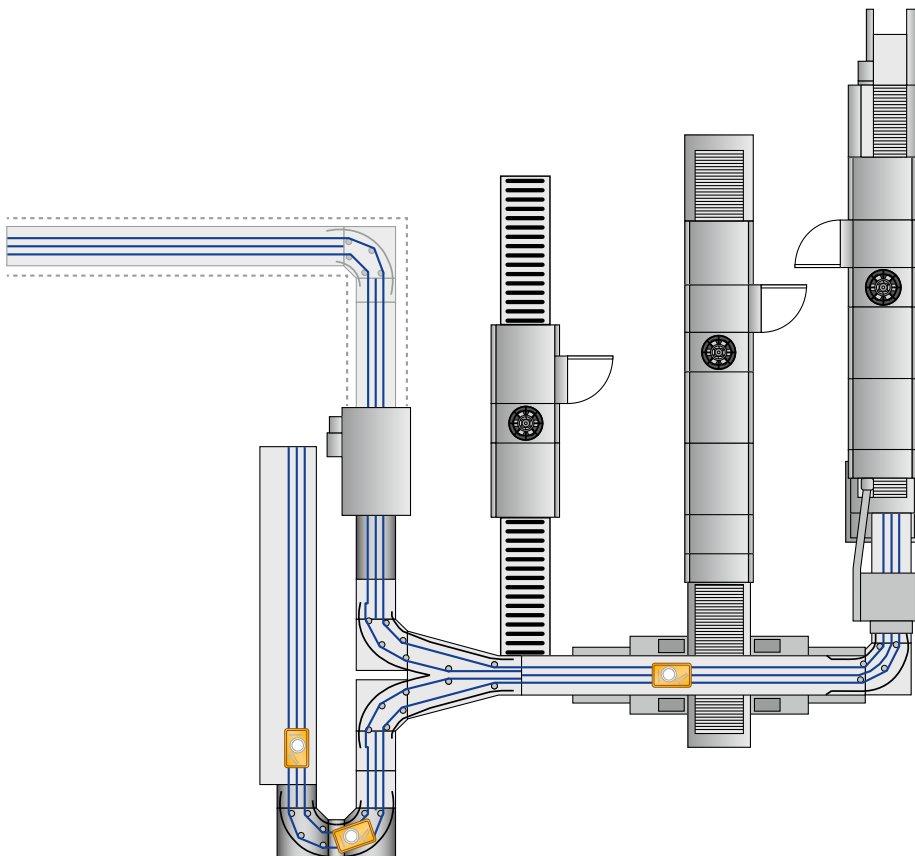
Ob limitierte Deckenhöhe oder komplizierte bauliche Voraussetzungen: Das spezialisierte HOBART-Ingenieurteam findet auch für Sonder-Anwendungsfälle eine kundenorientierte, individuelle Lösung. Die HOBART-Expertise ist daher auch in Form von Speiseabfallentsorgungsanlagen auf Kreuzfahrtschiffen oder Müllsauganlagen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



## LAYOUTBEISPIEL

### OPTIMALE ARBEITSORGANISATION

Das unten abgebildete Spülküchenlayout zeigt beispielhaft, wie die BIVATEC-PV-Eingabestationen in ein teilautomatisiertes Spülsystem integriert sind: Rundriemenförderbänder transportieren das Schmutzgeschirr auf Tablett aus den Kantinen (Gast-Rückgabebereichen) in die Spülküche. Zunächst werden die Gläser manuell in eine HOBART-Gläserspülmaschine sortiert. Im zweiten Schritt wird der Speiseabfall in die BIVATEC-PV-Eingabestationen gegeben und das Porzellangeschirr in eine Bandspülmaschine einsortiert. Die Speiseabfallentsorgung ist optimal in den Arbeitsablauf des Spülküchenpersonals integriert, dabei spielen Arbeitsergonomie und die kontinuierliche Beschickung der Anlage die wesentliche Rolle, um in Zeiten der Spitzenauslastung das Maximum an Spülkapazität zu erreichen. Im letzten Schritt wird das Besteck über einen Abhebemagneten vom Tablett abgehoben und Besteck und Tablett jeweils getrennt voneinander in eine zweite Bandspülmaschine automatisch aufgegeben.





**INNOVATIV**



**WIRTSCHAFTLICH**



**ÖKOLOGISCH**

## 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.



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

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.

