

DEKANTIERZENTRIFUGEN & ANLAGEN ZUR FEST-FLÜSSIGTRENNUNG



WASSER IN DER LEBENSMITTELINDUSTRIE NACHHALTIG MANAGEN

Wasser ist kostbar.

Daher ist es auch nicht verwunderlich, dass die Aufbereitung von Wasser in der Getränke- und Lebensmittelindustrie immer stärker an Bedeutung gewinnt. Der Schutz von Ressourcen stellt die Branche vor große Herausforderungen: einerseits gilt es, den Wasser- und Energieverbrauch zu reduzieren, andererseits sind gerade in der Lebensmittelbranche hohe Hygienestandards einzuhalten.

Der achtsame Umgang mit der wertvollen Ressource schont die Umwelt und spart unnötige Kosten. Hier kommen die HILLER Dekantierzentrifugen zum Einsatz.

HILLER Dekanter werden seit Jahrzehnten sowohl in der eigentlichen Produktion von Lebensmitteln und Getränken (wie Püree, Saft, Wein, Pflanzenöle, etc.) eingesetzt, sowie auch in der Aufbereitung des anfallenden Prozess- und Abwassers.

Sowohl für den Produktionsbereich als auch für das Wassermanagement bietet HILLER maßgeschneiderte Dekanterlösungen für die Nahrungsmittelindustrie an. Im Bereich des Wassermanagements kann man unterscheiden zwischen Aufbereitung von Brauchwasser zur weiteren Verwendung und Aufbereitung von Abwasser zur Reduzierung von Entsorgungskosten.

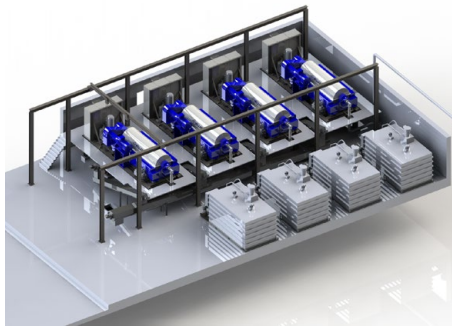
EINSPARUNG VON FRISCHWASSER IM PRODUKTIONSPROZESS:

In der Nahrungsmittel-, Getränke- und Milchindustrie gelangt der Großteil des Wassers, das nicht als Zusatzstoff für die Produktion verwendet wird, ins Abwasser. Durch die Aufbereitung von Brauchwasser mittels Dekanter kann der zusätzliche Wasserbedarf auf ein Minimum reduziert werden. Hier hebt sich die Dekantertechnik vor allem gegenüber alternativen Presssystemen (Bandpresse, etc.) ab, die einen deutlich höheren Bedarf an Wasser zur Produktion von Getränken und Nahrungsmitteln haben. Durch das geschlossene System des Dekanters muss nicht so häufig gereinigt werden, wie bei offenen Systemen. Ebenso besteht der Dekanter im Wesentlichen aus Edelstahl, was die Gefahr von Verschmutzungen, im Vergleich zu Systemen mit Filtertüchern oder Filterschläuchen, verringert.

BEISPIELE:

- Gewinnung von Saft
- Weinherstellung
- Tresteraufbereitung, etc.

KOMPLETTLÖSUNGEN AUS EINER HAND:
HILLER bietet auch schlüsselfertige Anlagen zum sofortigen Einsatz



AUFBEREITUNG VON ABWASSER NACH DER PRODUKTION:

Der geringe Verbrauch an Energie und Hilfsmitteln macht den Dekanter zu einer überaus kosteneffizienten Technik. Der hohe Trockensubstanzgehalt im Austrag reduziert Entsorgungskosten so erheblich, dass sich die Investition in den Dekanter schnell amortisiert. Diese Eigenschaften, so wie der kompakte Aufbau, die einfache Bedienbarkeit und der hohe Automatisierungsgrad machen die Technik so interessant für die Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Rübenwaschwasser
- Molkereiabwasser
- Abwasser aus der Destilliererei
- Abwasser aus der Teeherstellung
- Abwasser aus der Olivenölerstellung
- Abwasser aus der Frucht- und Gemüseverarbeitung
- Abwasser aus der Verarbeitung von Fleischerzeugnissen
- Kartoffelwaschwasser, z. B. bei der Herstellung von Pommes Frites, etc.
- Gewinnung grauer Stärke aus Prozesswasser der Kartoffelverarbeitung

SCHEMATISCHE DARSTELLUNG EINER ABWASSERBEHANDLUNG AUS DER NAHRUNGSMITTELINDUSTRIE

