

HOBART

SPEISERESTE-AUFBEREITUNGSTECHNIK
BICOMTEC





HOBART

HÖCHSTLEISTUNGEN IN IHRER KÜCHE

Wir von HOBART sind stolz, Ihnen absolut zuverlässige, innovative und qualitativ hochwertige Maschinen für Ihre Küche zu liefern. Diese haben wir so entwickelt und gebaut, damit Sie auch die größten Herausforderungen Ihres Küchenalltags bestens meistern können.

Let's make it happen!

SAUBERE SACHE

PROFESSIONELLE ENTSORGUNG VON SPEISEABFÄLLEN

Die BICOMTEC Speisereste-Aufbereitungsanlage dient der Entsorgung von organischen Abfällen aller Art wie z. B. Speisereste, überlagerte Lebensmittel, Produktionsabfälle, Fett- und Sinkstoffe aus Fettabscheidern.

Sie wird unter anderem in Großküchen von Hotels, Krankenhäusern, Kantinen und Betriebscasinos sowie in Großmärkten und in der Lebensmittelherstellung und -verarbeitung eingesetzt. Mit ihrer kompakten Bauweise kann die BICOMTEC optimal in Ihr Küchenlayout integriert werden:

Entweder am Tabletrückgabeband, am Spülmaschinenzulauf oder freistehend.

Unsere clevere Lösung für Sie

Als weltweit führender Hersteller von gewerblicher Spültechnik und von qualitativ hochwertigen Küchengeräten, sind wir Ihr Experte in Sachen Hygiene. Sie profitieren somit nicht nur von unserer langjährigen Erfahrung im Bereich der Speisereste-Aufbereitungsanlagen, sondern haben mit HOBART einen kompetenten und zuverlässigen Ansprechpartner rund um das Thema (Spül-) Küche an Ihrer Seite. Wir planen Ihre Speisereste-Aufbereitungsanlage immer individuell und können diese somit flexibel in Ihre Küche integrieren.

Unser komplett geschlossenes System kann nahezu alle Sorten von Speiseabfällen verarbeiten.

Ihre Vorteile

- Kompakte, preisgünstige Bauweise
- Maximale Betriebssicherheit
- Passt in jede (Spül-)Küche
- Kein Abfallgeruch in der Küche
- Hygienische Entsorgung der Speiseabfälle
- Entlastung des Personals
- Umweltfreundliche Entsorgung Ihrer Speiseabfälle
- Reduktion des Müllvolumens



HOTELLERIE



**KLINIKEN /
KRANKENHÄUSER**



**KANTINEN /
CASINOS /
RESTAURANTS**

BICOMTEC

ENTSORGUNGSPROZESS

Verfahrensbeschreibung

Die Küchenabfälle werden in eine oder mehrere, optimal in das Küchenlayout integrierte, Aufgabestationen (1) (2) eingegeben. Die Abfälle werden direkt an der Aufgabestation zerkleinert. Durch Betätigen des Bedienelements wird der zerkleinerte Speiseabfall mittels Druckluft über das Rohrleitungssystem (6) zum zentralen Sammeltank (4) gefördert.

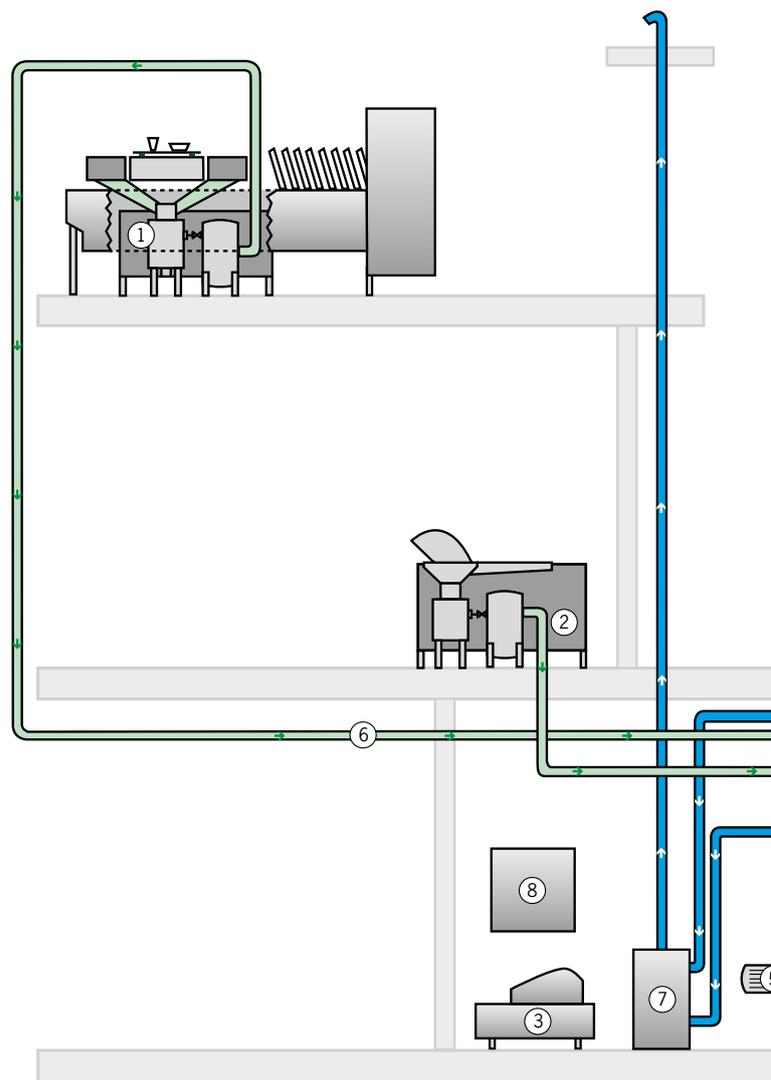
Die zum Betrieb der Anlage (Steuerung und pneumatische Förderung) benötigte Druckluft wird durch eine wartungsarme Kompressoranlage (3) erzeugt.

Durch die periodische Homogenisierung (5) der Speisereste wird eine ausreichende Feinzerkleinerung und gleichzeitige Umwälzung erreicht, um Absetzungen zu verhindern.

Die Abluft der Anlage wird zur Geruchsneutralisation bzw. Geruchsbeseitigung über einen Aktivkohlefilter (7) geführt und anschließend ins Freie geleitet.

Neben dem Schaltschrank im Technik-/ Nassmüllraum (8) verfügt jede Aufgabestation über einen eigenen, im Unterbau der Station integrierten, Schaltschrank. Eine Steuerleitung von den Aufgabestationen zum Technik-/ Nassmüllraum wird nicht benötigt.

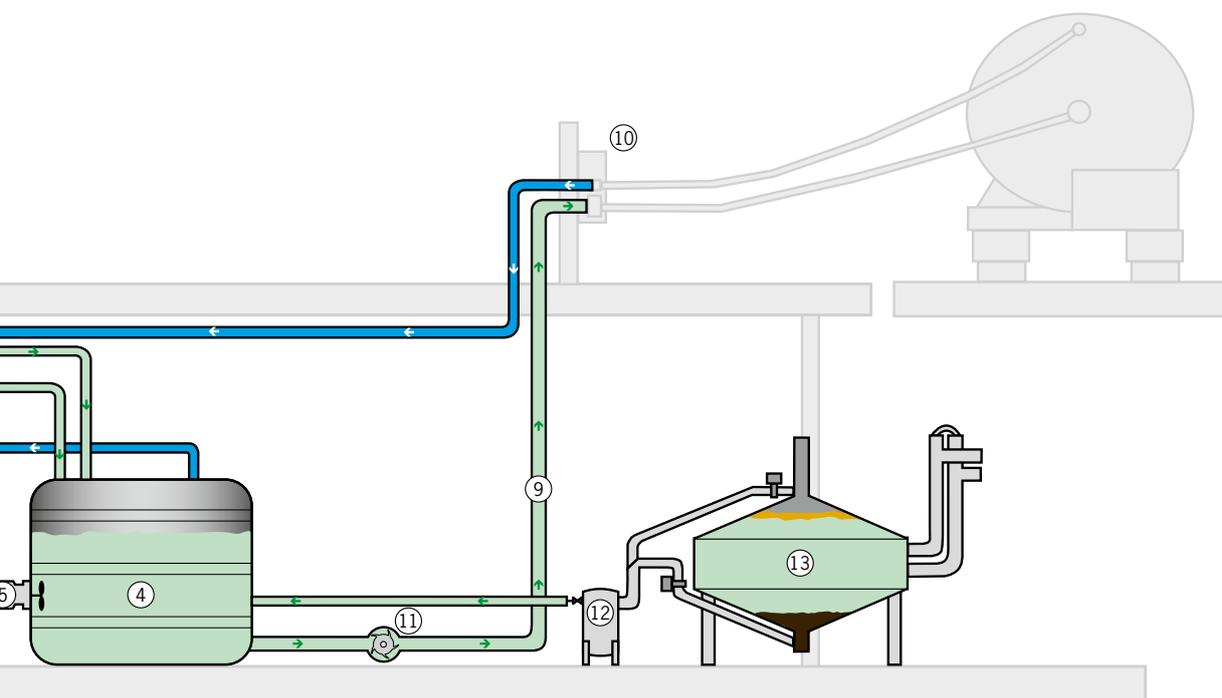
- ① Aufgabestation (an der Bandspülmaschine)
- ② Aufgabestation (freistehend)
- ③ Kompressoranlage
- ④ Zentraler Sammeltank
- ⑤ Homogenisator
- ⑥ Rohrleitungssystem
- ⑦ Aktivkohlefilter
- ⑧ Schaltschrank
- ⑨ Abtankleitung
- ⑩ Abtankstation, Kupplungen und Abluftrückführung Air filter
- ⑪ Drucksteigerungspumpe optional
- ⑫ Absaug-/Wartungsanlage für Frischfettabscheider
- ⑬ Frischfettabscheider
- Nassmüllleitung
- Abluftleitung, Abluftpendelleitung
- Fett
- Schlamm





Der Sammeltank ist mit einer Abtankkupplung für Tankfahrzeuge ausgestattet. Alternativ kann der Tank mittels Abtankleitung (9) mit einer Abtankstation (10) verbunden werden. Eine Drucksteigerungspumpe (11) wird optional, abhängig von der Förderhöhe, eingesetzt.

Das Absaugen des Fetts und Schlamms aus dem Fettabscheider (13) in den zentralen Sammeltank ist möglich.



GARANTIERTE HYGIENE

HYGIENISCHE ENTSORGUNG

Einfach und sicher

Schmutzige und übelriechende Abfalltonnen in der Spülküche gehören dank der BICOMTEC Speisereste-Aufbereitungsanlage der Vergangenheit an. Vorteile des komplett geschlossenen Systems sind:

- keine Geruchsbelästigung
- keine Kreuzkontamination
- keine Kühlung des Abfalls notwendig.

Der Speiseabfall wird durch die BICOMTEC Anlage zentral gesammelt. Der manuelle Transport des Speiseabfalls im Gebäude entfällt gänzlich.

HYGIENEVORSCHRIFTEN

Vollständige Erfüllung der Hygienevorschriften „Nicht für den menschlichen Verzehr bestimmte tierische Nebenprodukte“ gemäß EU-Verordnung 1774/2002.

INTEGRIERTE EINGABESTATION

Kompakt und übersichtlich

Durch die optimale Integration der Eingabestation in die Spülküche wird die unhygienische Zwischenlagerung des Abfalls vermieden.



HYGIENISCH



EINFACHE BEDIENUNG

VEREINFACHEN SIE DAS HANDLING VON SPEISEABFÄLLEN IN IHRER SPÜLKÜCHE

- Der manuelle Entsorgungsaufwand von Speiseresten wird reduziert, da dieser mittels Druckluft in den Tank befördert wird und somit nicht mehr offen zu den Mülltonnen transportiert werden muss.
- Der tägliche Reinigungsaufwand der Eingabestation ist minimal und kann im Stehen ausgeführt werden.
- Auch trockener Speiseabfall wie Brötchen oder Pommes Frites sowie Fremdstoffe wie Zahnstocher und Holzspieße können verarbeitet werden.
- Versehentlich eingeworfene Besteckteile bringen die Anlage nicht zum Stillstand, da diese durch einen Besteckmagnet aussortiert werden.
- Ein kontinuierlicher Betrieb der Anlage ist bequem möglich. Auch große Chargen und grobstückige Materialien (z. B. Rüstabfälle) können zügig verarbeitet werden.
- Integrierter Notaus- und Hauptschalter gemäß Maschinenrichtlinie.
- Ein versehentliches Überfüllen des Speiseabfalltanks ist nicht möglich, da durch eine integrierte Füllstandskontrolle eine Sperrung der Eingabestation ausgelöst wird. Eine rechtzeitige Aufforderung zur Tankentleerung wird gewährleistet. Optional kann diese Funktion auch durch die Gebäudeleittechnik übernommen werden.



Der integrierte Sensor überwacht die Füllmenge des Tanks

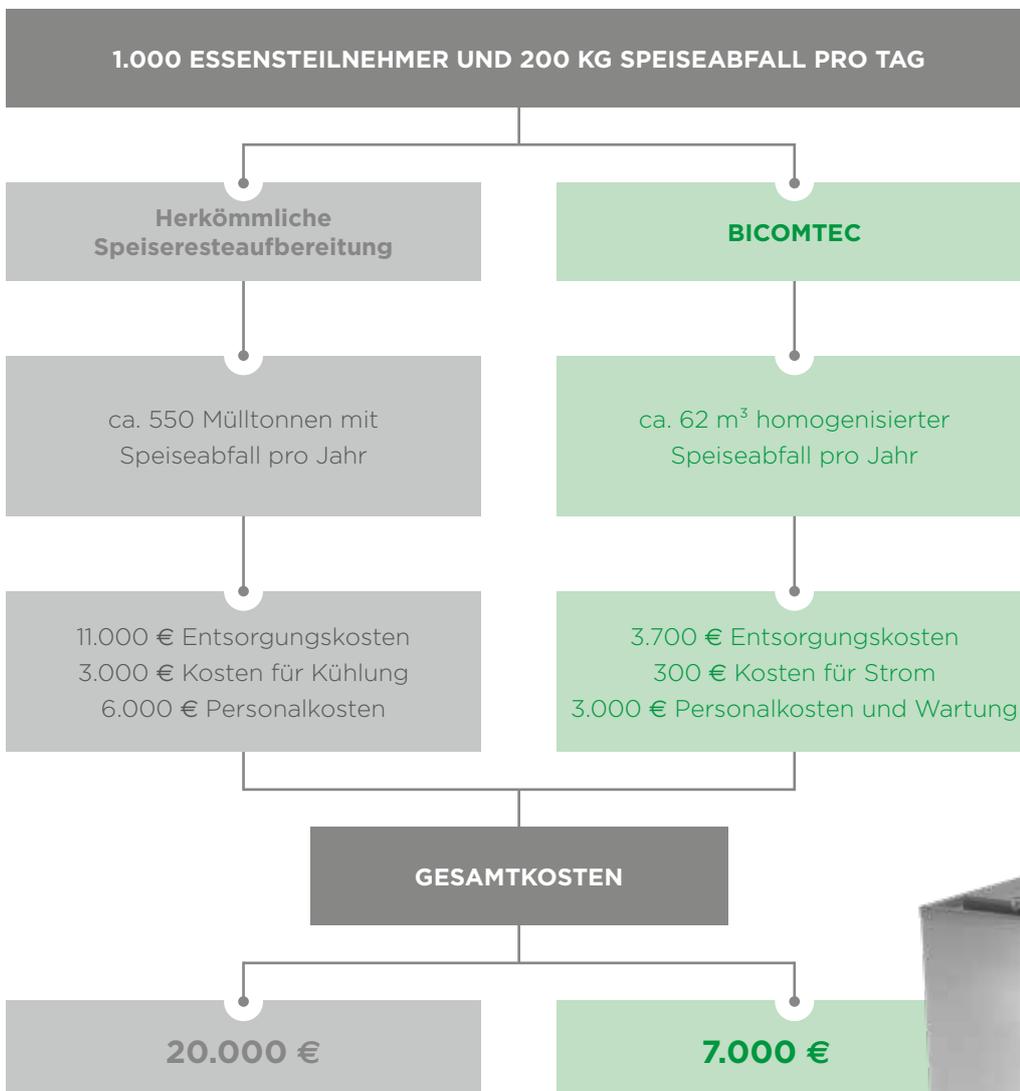
HOHE WIRTSCHAFTLICHKEIT

Um Ihre Investitionskosten gering zu halten, setzen wir auf eine kompakte und preisgünstige Bauweise, beispielsweise durch die Verwendung von dickwandigen Kunststoffleitungen. Somit kann eine schnelle Amortisation Ihrer Anlage gewährleistet werden.



ÖKONOMISCH

BEISPIELRECHNUNG



GERINGERE ENTSORGUNGSKOSTEN

Durch eine geringe Wasserzugabe im Vergleich zum Abfallvolumen reduzieren wir Ihre Entsorgungskosten im Verhältnis zum Wettbewerb auf ein Minimum.

GERINGERE ENERGIEKOSTEN

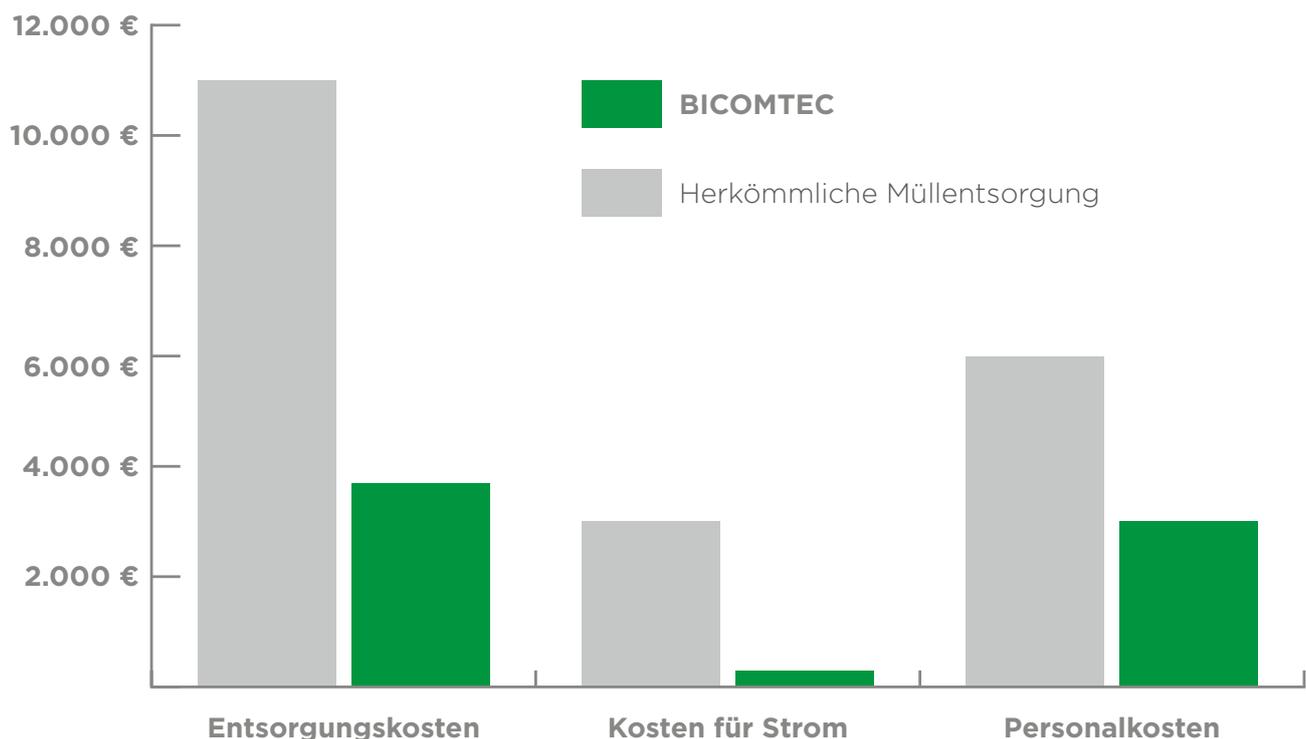
Im geschlossenen System entstehen keine zusätzlichen Energiekosten für die Kühlung des Abfalls.

GERINGERE PERSONALKOSTEN

Bei Verwendung einer BICOMTEC Speisereste-Aufbereitungsanlage entfällt der manuelle Transport der Abfälle zu den Mülltonnen sowie deren Reinigung. Somit kann Ihr Personal für wichtigere Arbeiten eingesetzt werden.

GERINGER PLATZBEDARF

Die kompakte Bauweise unserer BICOMTEC Speisereste-Aufbereitungsanlage ermöglicht es Ihnen Ihre Lagerräume optimal zu nutzen.



Beispielannahmen:

- 6 Tage pro Woche
- Entsorgungskosten pro Mülltonne: 20 €
- Füllgrad: 80 %
- Reinigung des Kühlraums und der Tonnen: 45 min/Tag
- Entsorgung über Tankfahrzeug: 60 €/t
- Reinigung der Eingabestation: 5 min/Tag

JAHRESERSPARNIS:
13.000 €

HÖCHSTE ZUVERLÄSSIGKEIT

MAXIMALE BETRIEBSSICHERHEIT

Trotz der hohen Verarbeitungskapazität von 1.000 Litern pro Stunde wird ein reibungsloser Ablauf garantiert. Die Druckluftförderung stellt sicher, dass die Transportleitungen nicht verstopfen oder sich Ablagerungen bilden, da die Rohrleitung kontinuierlich freigespresst wird. Darüber hinaus ist das Pumpfördersystem herkömmlicher Anlagen weitaus anfälliger.

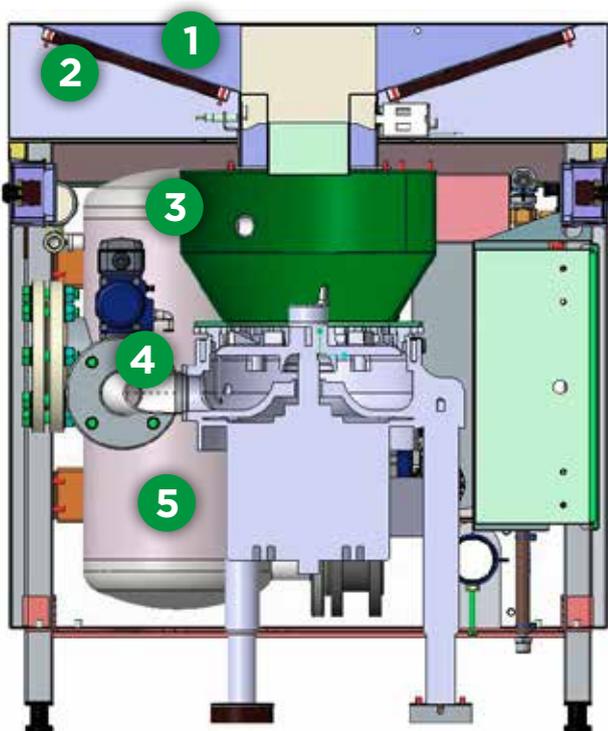
DURCHDACHTE BAUWEISE

Aufgrund jahrzehntelanger Erfahrung im Bereich Speiseresteaufbereitung sind alle Komponenten optimal aufeinander abgestimmt.

BEWÄHRTE MATERIALIEN

Der Tank der BICOMTEC Anlage ist aus robustem PE-Kunststoff gefertigt. Die Materialien sind auf eine hohe Beanspruchung ausgelegt und sorgen für einen zuverlässigen Betrieb. Die Langlebigkeit des Zerkleinerungsaggregats bewährt sich schon seit Jahrzehnten auf dem Markt.

BICOMTEC-EINGABESTATION



ZUVERLÄSSIG

- 1 Speiseabfall wird eingeworfen
- 2 Magnete halten Besteck zurück
- 3 Speiseabfall wird zerkleinert
- 4 Speiseabfall wird in den Fördertank überführt
- 5 Speiseabfall wird mittels Druckluft zum Tank gefördert



UMWELTFREUNDLICHKEIT

GERINGE ABWASSERBELASTUNG

Dank der integrierten Druckluftförderung wird nur eine minimale und kontrollierte Wasserzufuhr für den Transport des Abfalls innerhalb der Anlage benötigt. Dadurch wird kein hochbelastetes Abwasser erzeugt und die Umwelt geschont.

SENKUNG DES CO₂ AUSSTOSSES

Durch das geringere Abfallvolumen in den Tanks verringert sich die Anzahl der Abtransporte im Vergleich zur herkömmlichen Entsorgung über Mülltonnen.

ENERGIEERZEUGUNG

Für viele Entsorgungsbetriebe ist Abfall ein Rohstoff zur Energiegewinnung. Mithilfe von Biogasanlagen kann umweltfreundlicher Strom erzeugt werden.



ÖKOLOGISCH

HOBART

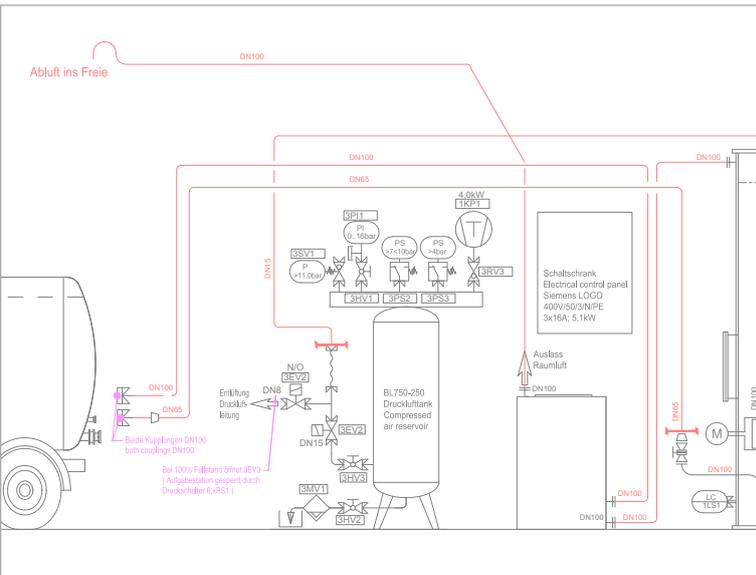


ENGINEERING & SERVICE

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 Speisereste-Aufbereitungsanlagen auf Kreuzfahrtschiffen oder Müllsauganlagen in Flughafen-spülküchen weltweit gefragt.



SERVICE

Bundesweit und flächendeckend

HOBART Maschinen und Anlagen bieten ein Maximum an Funktionalität und Wirtschaftlichkeit. Dieses Ziel verfolgt auch der Technische Werkkundendienst von HOBART. Durch eine optimale technische Betreuung ist er der Garant für höchstmögliche Betriebssicherheit. Bundesweit und flächendeckend betreuen ca. 200 hochqualifizierte Kundendiensttechniker mehr als 50.000 HOBART Maschinen und Anlagen. Modernste Computertechnik und eine ausgeklügelte Ersatzteillogistik sorgen für eine reibungslose, zuverlässige und schnelle Bearbeitung jedes einzelnen Kundendienstauftrags.





UNSERE VISION

Spülen ohne Wasser

Intensive Marktforschung ergab, dass unsere Kunden Spültechnik erwarten, die höchste Wirtschaftlichkeit mit optimaler Leistung vereinen. An diesen Ansprüchen orientieren wir uns und sie bilden die Grundlagen unserer Vision vom „Spülen ohne Wasser“. Diese Vision ist unser kontinuierlicher Ansporn, immer wieder neue Wege zu gehen, die Wasser-, Energie- und Chemieverbräuche stetig weiter zu reduzieren. Mit innovativen Spitzenleistungen wollen wir unserem Ziel Schritt für Schritt näher kommen. Und wir wissen schon jetzt.

» Wann auch immer die erste Maschine tatsächlich in der Lage sein wird, ohne Wasser zu spülen – es wird eine HOBART sein. «

DAS UNTERNEHMEN

Wir sind HOBART

HOBART ist Weltmarktführer für gewerbliche Spültechnik und renommierter Hersteller von Gar-, Zubereitungs- und Umwelttechnik. Gegründet 1897 in Troy, Ohio, beschäftigt HOBART heute weltweit über 6.900 Mitarbeiter. Am Produktionsstandort Offenburg, Deutschland, entwickelt, produziert und vertreibt HOBART Spültechnik weltweit. International setzen Gastronomie und Hotellerie, Gemeinschaftsverpflegung, Bäckereien und Fleischereien, Supermärkte, Fluggesellschaften, Kreuzfahrtschiffe, Automobilzulieferer, Forschungszentren und Pharmaunternehmen auf unsere innovativen Produkte, die Spitzenreiter im Bereich Wirtschaftlichkeit und Ökologie sind.



HOBART

LET'S MAKE IT
HAPPEN!

MADE IN GERMANY

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.

HOBART

Kompetent - Schnell - Zuverlässig

HOBART Servicetechniker sowie HOBART Servicepartner sind die „wahren“ Spezialisten. Durch intensive Schulung und langjährige Erfahrung verfügen diese Techniker über eine einzigartige und detaillierte Produktkenntnis. Wartungs- und Reparaturarbeiten werden somit stets kompetent, schnell und zuverlässig durchgeführt.

HOBART

DEUTSCHLAND/ÖSTERREICH

HOBART GMBH

Robert-Bosch-Straße 17 | 77656 Offenburg
Tel.: +49(0)781.600-0 | Fax: +49(0)781.600-23 19
info@hobart.de | www.hobart.de



Werkskundendienst 0180.345 62 58
für Österreich 0820.24 05 99

Zentraler Verkauf 0180.300 00 68

SCHWEIZ

GEHRIG GROUP AG

Bäulerwisenstrasse 1 | 8152 Glattbrugg
Tel.: +41(0)43.211 56-56
Fax: +41(0)43.211 56-99
info@gehriggroup.ch
www.gehriggroup.ch

FRANCE

COMPAGNIE HOBART

ZI PARIS EST - Allée du 1er Mai - B.P. 68
77312 MARNE LA VALLEE Cedex 2
Téléphone: +33(0)1 64 11 60 00
Fax: +33(0)1 64 11 60 01
contact@hobart.fr
www.hobart.fr

UNITED KINGDOM

HOBART UK

Southgate Way | Orton Southgate
Peterborough | PE2 6GN
Phone: +44(0)844 888 7777
customer.support@hobartuk.com
www.hobartuk.com

BELGIUM

HOBART FOSTER BELGIUM

Industriestraat 6 | 1910 Kampenhout
Phone: +32(0)16 60 60 40
Fax: +32 (0)16 60 59 88
sales@hobart.be
www.hobart.be

NEDERLAND

HOBART NEDERLAND B.V.

Poppmolenlaan 12 | 3447GK Woerden
Tel.: +31(0)348.46 26 26
Fax: +31(0)348-43 01 17
info@hobart.nl
www.hobart.nl

NORGE

HOBART NORGE

Gamle Drammensvei 120 A | 1363 HØVIK
Tel.: +47 67 10 98 00
Fax: +47 67 10 98 01
post@hobart.no
www.hobart.no

SVERIGE

HOBART SCANDINAVIA APS

Varuvägen 9 | 125 30 Älvsjö
Tel.: +46 8 584 50 920
info@hobart.se
www.hobart.se

DANMARK

HOBART SCANDINAVIA APS

Håndværkerbyen 27 | 2670 Greve
Tel.: +45 43 90 50 12
Fax: +45 43 90 50 02
post@hobart.dk
www.hobart.dk

AUSTRALIA

HOBART FOOD EQUIPMENT

Unit 1 / 2 Picken Street | Silverwater NSW | 2128
Tel.: +61(0)2 9714 0200
Fax: +61(0)2 9714 0242
www.hobartfood.com.au

KOREA

HOBART KOREA LLC

7th Floor | Woonsan Bldg | 108 | Bangi-dong
Songpa-gu | Seoul 138-050
Phone: +82(0)2 34 43 69 01
Fax: +82(0)2 34 43 69 05
contact@hobart.co.kr
www.hobart.co.kr

JAPAN

HOBART (JAPAN) K.K.

Suzunaka Building Omori
6-16-16 Minami-Oi | Shinagawa-ku | Tokyo 140-0013
Phone: +81(0)3 5767 8670
Fax: +81(0)3 5767 8675
info@hobart.co.jp
www.hobart.co.jp

SINGAPORE

HOBART INTERNATIONAL (S) PTE LTD

158 | Kallang Way | #06-03/05
Singapore 349245
Phone: +65(0)6846 7117
Fax: +65(0)6846 0991
enquiry@hobart.com.sg
www.hobart.com.sg

THAILAND

HOBART (THAILAND)

43 Thai CC Tower Building | 31st FL
Room No. 310-311 | South Sathorn Rd.
Yannawa | Sathorn | Bangkok | 10120
Phone: +66(0)2-675-6279-81 | Fax: +66(0)2-675-6282
enquiry@hobartthailand.com | www.hobartthailand.com

OTHER COUNTRIES

HOBART GMBH

Robert-Bosch-Straße 17 | 77656 Offenburg | Germany
Phone: +49(0)781.600-28 20
Fax: +49(0)781.600-28 19
info-export@hobart.de
www.hobart-export.com

Die Angaben in diesem Prospekt beruhen auf dem Stand 01/2019. Technische Änderungen oder Änderungen der Ausführung bleiben vorbehalten.

The details given in this brochure are correct as of 01/2019. We reserve the right to technical or design modifications.

Document non contractuel. Les indications de ce prospectus sont conformes à la mise à jour de 01/2019. Nous nous réservons le droit de modifier les données ou les configurations techniques de nos machines.

