

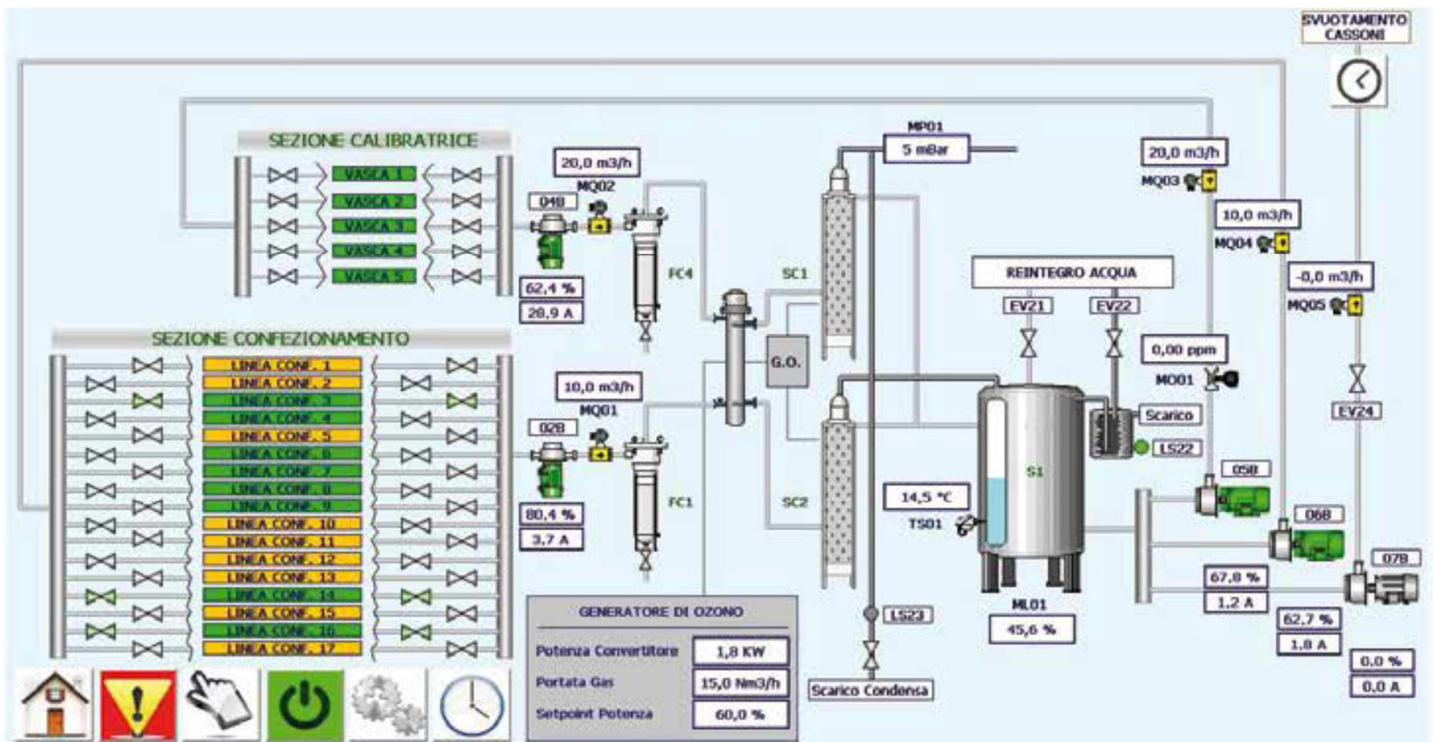


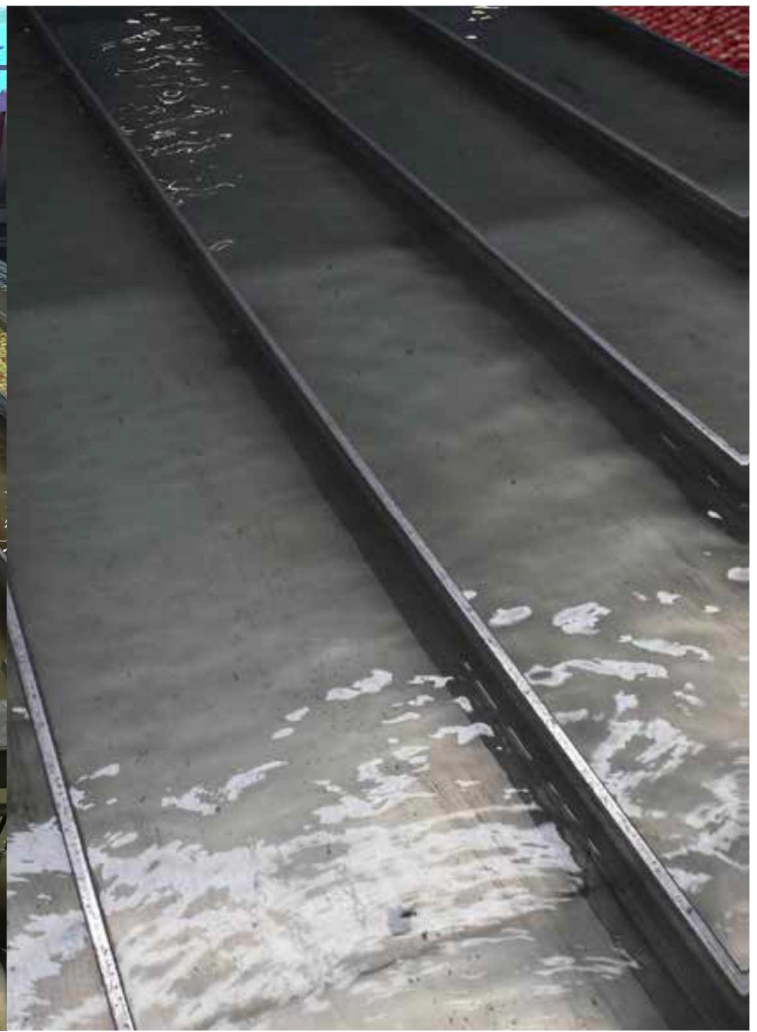
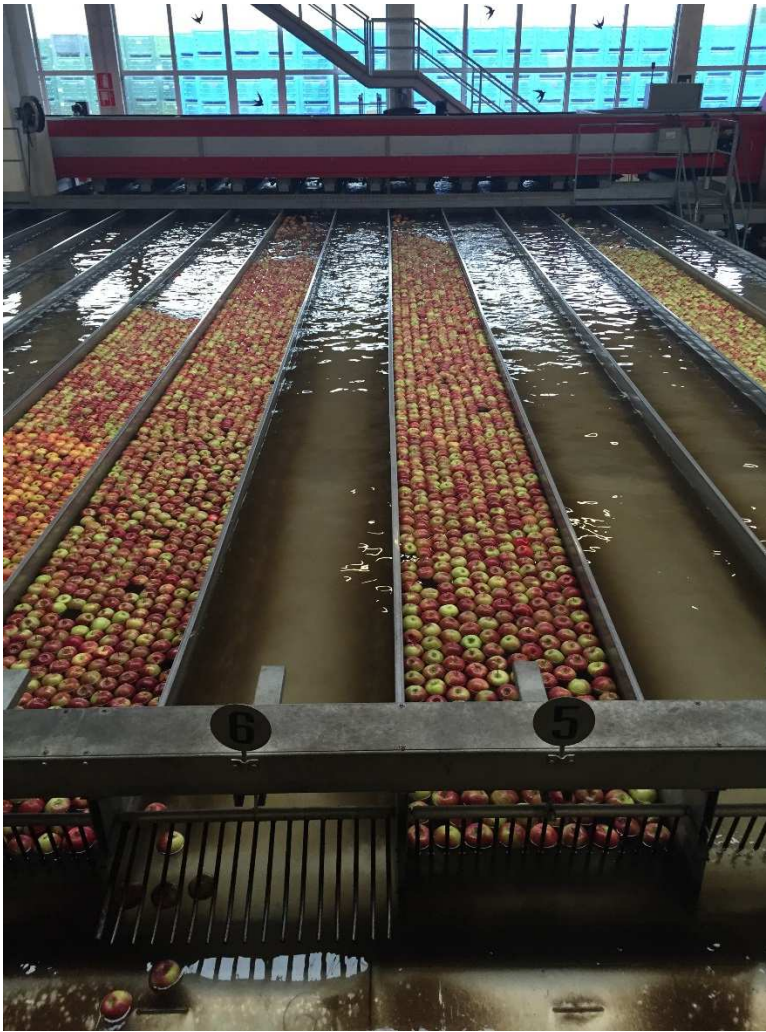
## Wasserbehandlungsanlage für Äpfel Bearbeitungswasser

# Anlage Übersicht



# Hauptschema der Anlage





## Technische Vorteile:

Der Einsatz des von HSE entwickelten und innovativen Filtrations- und Ozonsystems zur Aufbereitung des Prozesswassers führt zu einer überdurchschnittlich hohen Wasserqualität mit folgenden Vorteilen:

- Beseitigung von Trübungen im Prozesswasser
- Exponentieller Abbau von Bakterien und Pilzen
- Reduzierung von organischen Stoffen und BSB/CSB
- Minimierung des Verbrauchs von Primärwasser

## Wirtschaftlicher Nutzen:

Die genannten technischen Aspekte führen im Rahmen der Apfelverarbeitung zu einer Reihe von attraktiven, wirtschaftlichen Nutzenvorteilen:

- Reduzierung Stillstands-Zeiten für die Reinigung
  - von etwa 50 Reinigungen/Jahr
  - auf etwa 10 Reinigungen/Jahr
- Kompatibilität des aufbereiteten Wassers mit der Verarbeitung von Bio-Produkten
- Erhebliche Einsparungen von Primärwasser
- Wiederverwendung der Abwässer für industrielle Zwecke (z.B. Kistenspülung)

HSE Srl ist ein Ingenieur- und Beratungsunternehmen mit langjähriger Erfahrung im Industrie- und Umweltbereich, das ganzheitliche Komplettlösungen anbietet: von Machbarkeitsstudien, wirtschaftlichen Geschäftsplänen und technischen Ausführungsplänen über das Projektmanagement und die Inbetriebnahme bis hin zur Überwachung und Betreuung der Anlagen. Dabei liegt unsere Expertise vor allem in folgenden Bereichen:

- Beratung und Engineering im Bereich Industrie- und Umwelttechnik
- Planung der Anlagentechnik für Leitungssysteme
- Primärwasser- und Abwasserbehandlung
- Projektmanagement
- Energieeffizienz
- Brandschutztechnik
- Ausbildung und Trainings

[www.hse-ec.eu](http://www.hse-ec.eu)

## REFERENZEN



**O.G. ROEN**  
Werk  
Kaltertner - BZ



**O.G. ROEN**  
Werk  
Tramin - BZ



**O.G. KURMARK - UNIFRUT**  
Werk  
Magreid - BZ



**O.G. FRUCHTHOF ÜBERETSCH**  
Werk  
Frangart - BZ



**O.G. MIVOR**  
Werk  
Latsch - BZ