

HOBART

TRAITEMENT DES DÉCHETS
BICOMTEC



PROPRETÉ PAR EXCELLENCE

TRAITEMENT DES BIO DÉCHETS PAR AIR COMPRIMÉ BICOMTEC

Élimination des déchets alimentaires

Le système de traitement de bio déchets humides par air comprimé BICOMTEC sert à éliminer des déchets organiques en tout genre tels que les résidus alimentaires, déchets de production, substances grasses et dépôts de bacs à graisse.

Il démontre toute son utilité dans les cuisines d'hôtels, d'hôpitaux et de bâtiments administratifs ainsi que dans les grandes sites de production et de traitement de denrées alimentaires. Grâce à sa construction compacte, le système BICOMTEC peut être intégré de manière optimale dans la conception de votre cuisine, soit sur le convoyeur bi-cordes de dépose plateaux, soit à l'entrée de la machine, soit indépendamment.

Avantages :

- Conception compacte, peu onéreuse
- Sécurité maximale d'exploitation
- S'adapte à n'importe quelle cuisine
- Système fermé sans nuisances olfactives ou proliférations bactériennes
- Traitement des déchets hygiénique
- Décharge le personnel
- Réduction des frais de personnel
- Réduction du volume de déchets

Notre solution intelligente pour vous

Fort de ses nombreuses années d'expérience dans le domaine du traitement des bio-déchets, Hobart conçoit et fabrique des systèmes sur mesure, adaptés à chaque établissement. Vous ne bénéficiez pas seulement de notre expérience mais également d'un interlocuteur compétent et fiable pour tout ce qui touche au domaine de la cuisine. Vu que nous concevons toujours votre système d'élimination de déchets humides individuellement, nous pouvons l'intégrer facilement dans votre cuisine.

Notre système intégralement fermé est en mesure de traiter la quasi totalité des déchets alimentaires.



PERFORMANCE LAVERIE

Nous mettons un point d'honneur à vous fournir des équipements fiables et performants. Quels que soient les challenges à relever, vous pouvez compter sur HOBART pour vous apporter la solution.

Ensemble, relevons les défis !



HÔTELS



CLINIQUES /
HÔPITAUX



CANTINES /
RESTAURANTS

BICOMTEC

PROCESSUS D'ÉLIMINATION DE TRAITEMENT DES DÉCHETS

Description du processus

Les déchets alimentaires sont déposés dans une ou plusieurs stations d'alimentation (1) (2) intégrées de manière optimale dans la conception de la cuisine. Les déchets sont directement broyés dans la station d'alimentation. L'activation de la commande déclenche le broyeur et les déchets alimentaires sont transportés par air comprimé dans la tuyauterie (6) vers la cuve de stockage centrale (4).

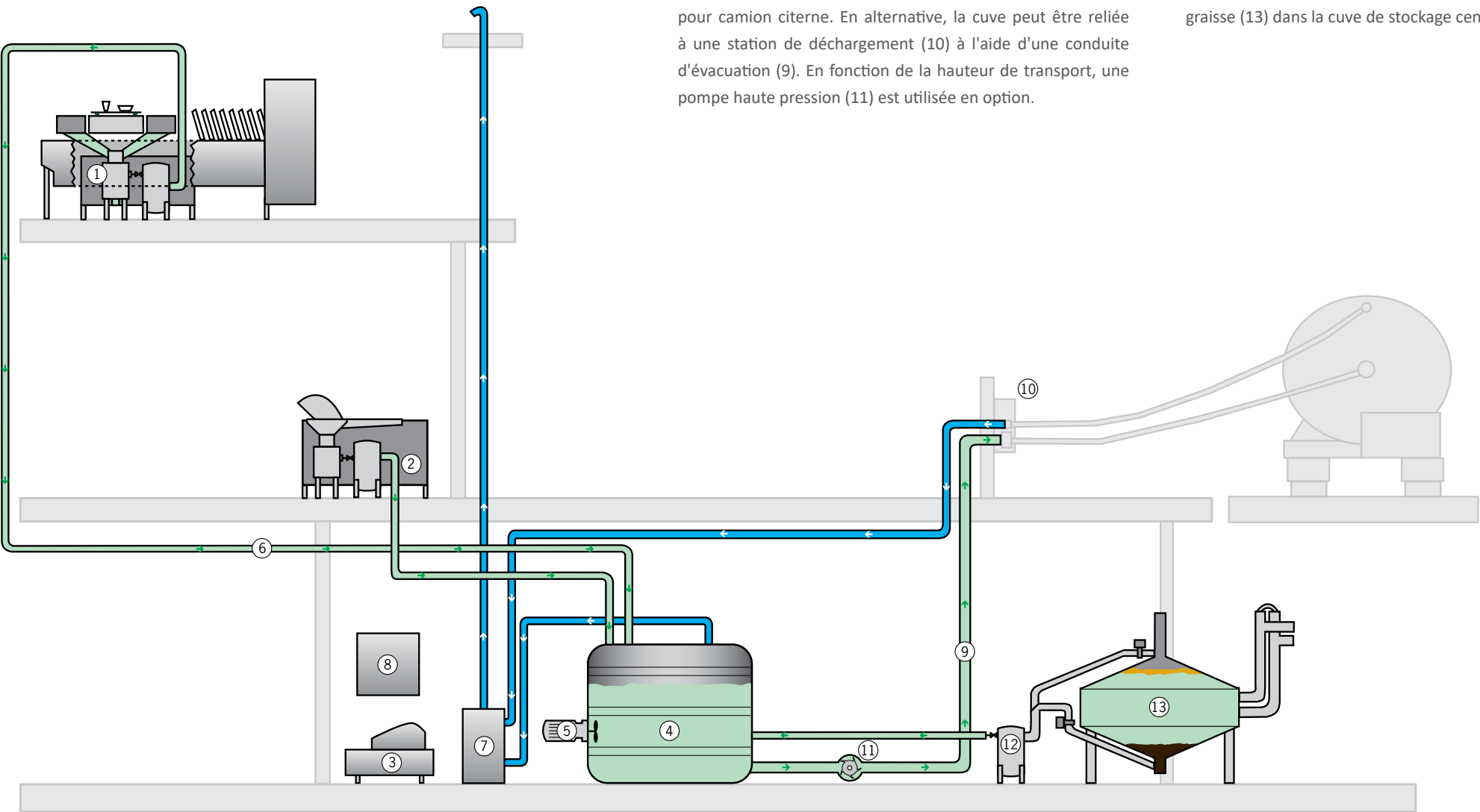
Un compresseur, nécessitant peu d'entretien (3) génère l'air comprimé pour le fonctionnement du, système (commande et transport pneumatique).

L'homogénéisation périodique (5) des résidus alimentaires permet d'obtenir un broyage suffisamment fin évitant ainsi toute sédimentation.

Pour neutraliser ou éliminer les odeurs, l'air vicié de l'installation est guidé au travers d'un filtre à charbon actif (7) puis évacué en plein air.

En plus d'une armoire électrique fixée au mur dans le local technique (8), chaque station d'alimentation dispose d'une armoire électrique propre, intégrée dans le soubassement de la station. Un câble pilote entre les stations d'alimentation et le local technique ne s'avère donc nécessaire.

- 1 Station d'alimentation (sur le lave-vaisselle à convoyeur)
- 2 Station d'alimentation (indépendante)
- 3 Système compresseur à air
- 4 Cuve de stockage centrale
- 5 Homogénéisateur
- 6 Tuyauterie
- 7 Filtre à charbon actif
- 8 Armoire électrique
- 9 Conduite d'évacuation
- 10 Station de déchargement, accouplements et retour d'air vicié vers le filtre à air
- 11 Pompe haute pression en option
- 12 Système d'aspiration/maintenance pour séparateur à graisse fraîche
- 13 Séparateur de graisse
- Conduite de déchets humides
- Conduite d'évacuation d'air, conduite d'évacuation d'air suspendue
- Graisse
- Boues



La cuve de stockage est équipée d'un dispositif de décharge pour camion citerne. En alternative, la cuve peut être reliée à une station de déchargement (10) à l'aide d'une conduite d'évacuation (9). En fonction de la hauteur de transport, une pompe haute pression (11) est utilisée en option.

Il est possible d'aspirer la graisse et les boues hors du bac à graisse (13) dans la cuve de stockage centralisée.

HYGIÈNE GARANTIE

ÉLIMINATION HYGIÉNIQUE

Simple et fiable

Finis le temps des poubelles sales et nauséabondes dans la cuisine, grâce au système d'élimination de déchets humides par air comprimé BICOMTEC. Avantages du système complètement fermé :

- pas d'odeurs désagréables
- pas de contamination croisée
- pas de réfrigération des déchets

Les déchets alimentaires sont recueillis de manière centralisée par l'installation BICOMTEC. Le transport manuel des déchets alimentaires dans le bâtiment est complètement supprimé.

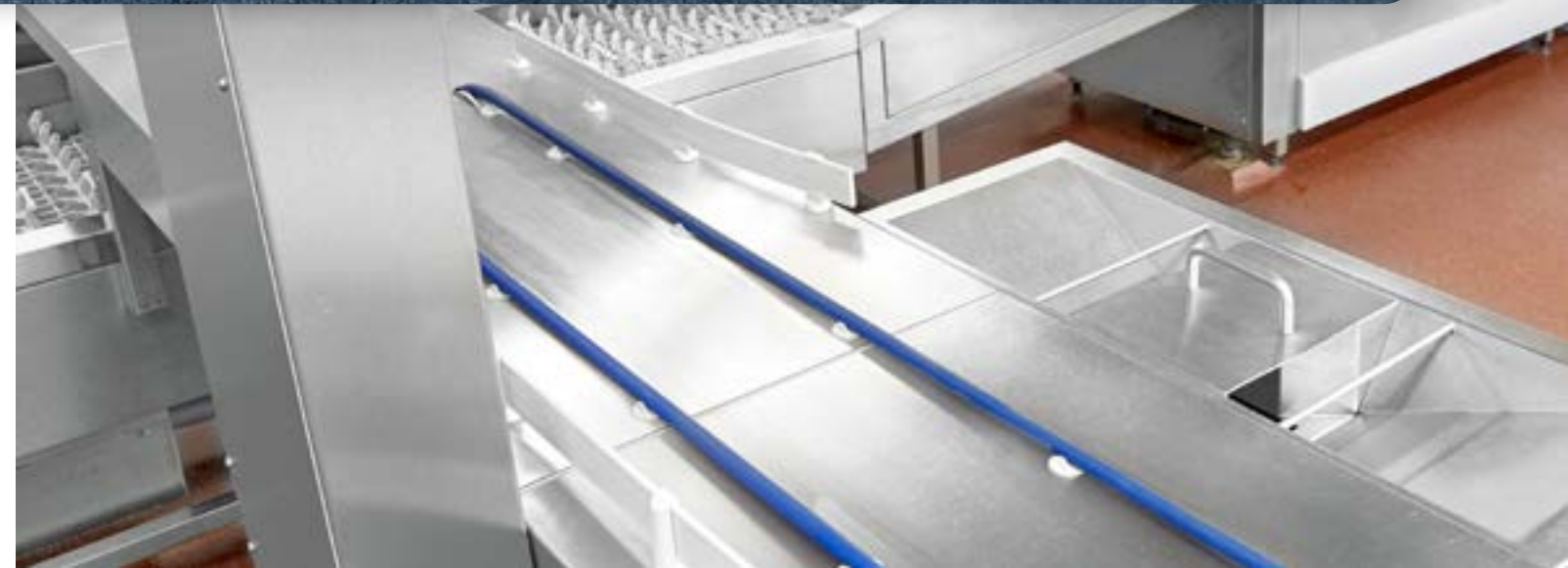
RÈGLES SANITAIRES

Le système répond entièrement aux règles sanitaires applicables « aux sous produits animaux non destinés à la consommation humaine » selon la réglementation CE 1774/2002.

STATION D'ALIMENTATION INTÉGRÉE

Compacte et bien disposée

L'intégration optimale de la station d'alimentation dans la cuisine permet d'éviter le stockage intermédiaire non hygiénique des déchets.



FACILITÉ D'UTILISATION

SIMPLIFIEZ LA MANIPULATION DES DÉCHETS ALIMENTAIRES DANS VOTRE CUISINE

- Le transport des déchets humides par air comprimé dans la cuve permet de réduire l'élimination manuelle, car les déchets sont transportés automatiquement vers les poubelles.
- Une sécurité du niveau de remplissage de la cuve évite tout débordement et peut stopper le fonctionnement des stations d'alimentation.
- Le travail quotidien de nettoyage de la station d'alimentation est réduit.
- Des déchets tels que le pain ou les pommes frites, ainsi que les corps étrangers tels que les cure-dents et les brochettes en bois peuvent être traités.
- Les couverts jetés par inadvertance ne stoppent pas le processus, car ils sont retenus par un aimant.
- Il s'avère donc possible d'exploiter l'installation en continu. Les charges importantes et matières grossières comme les épluchures peuvent être aussi rapidement traitées.
- Bouton d'arrêt d'urgence et interrupteur principal conformes à la réglementation en vigueur sur les machines.



Le capteur intégré surveille le remplissage de la cuve



Cuve de stockage centrale en polyéthylène



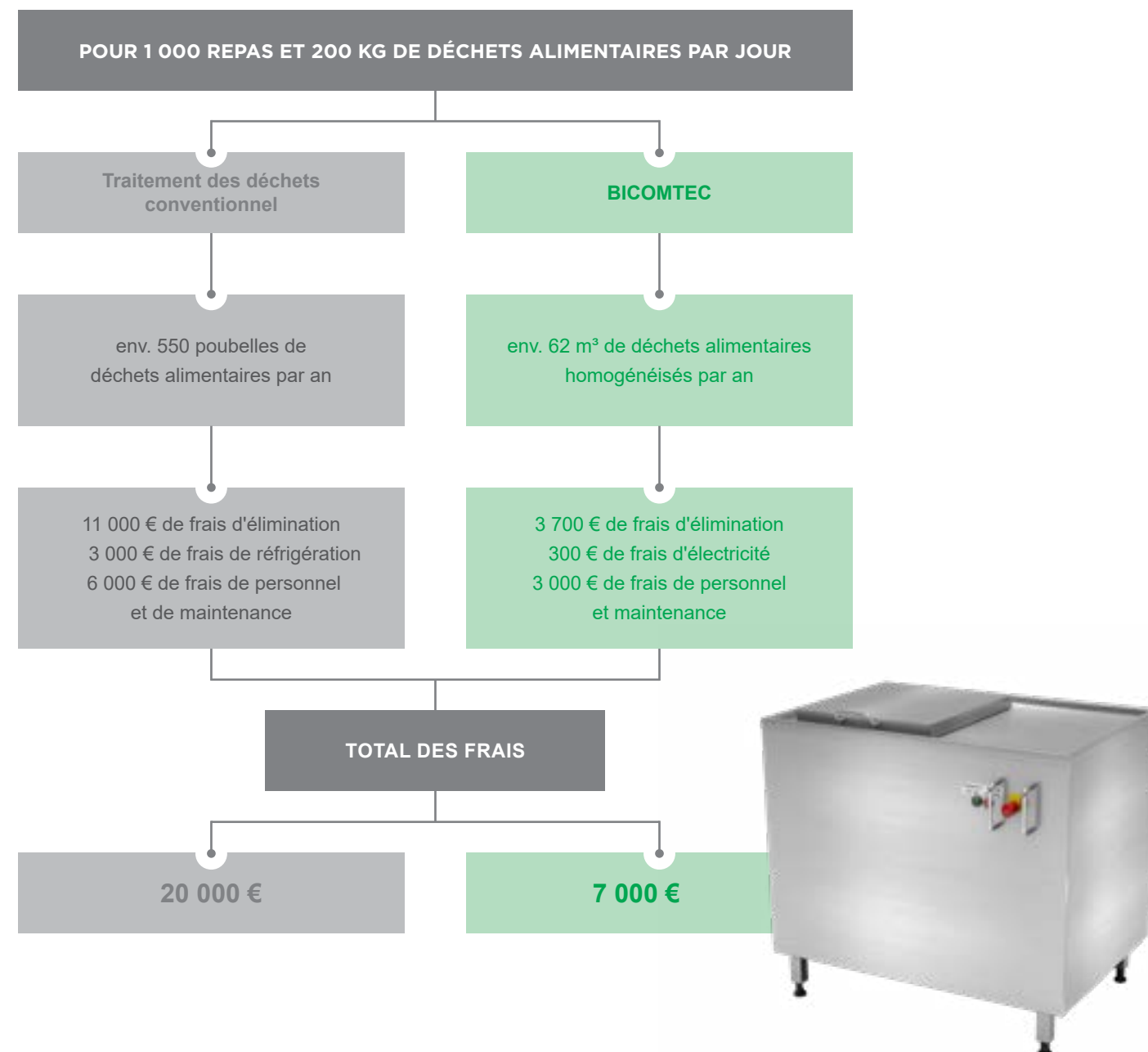
RENTABILITÉ ÉLEVÉE

Afin de maintenir vos frais d'investissement aussi faibles que possible, nous misons sur une construction compacte et peu onéreuse, en utilisant par exemple des conduites à paroi épaisse en plastique. Ceci permet de garantir un amortissement rapide de votre installation.



ÉCONOMIES

EXEMPLE DE CALCUL



RÉDUCTION DES FRAIS D'ÉLIMINATION

Grâce à une faible consommation d'eau par rapport au volume de déchets, il nous est possible de réduire significativement les frais d'élimination.

DIMINUTION DES FRAIS ÉNERGÉTIQUES

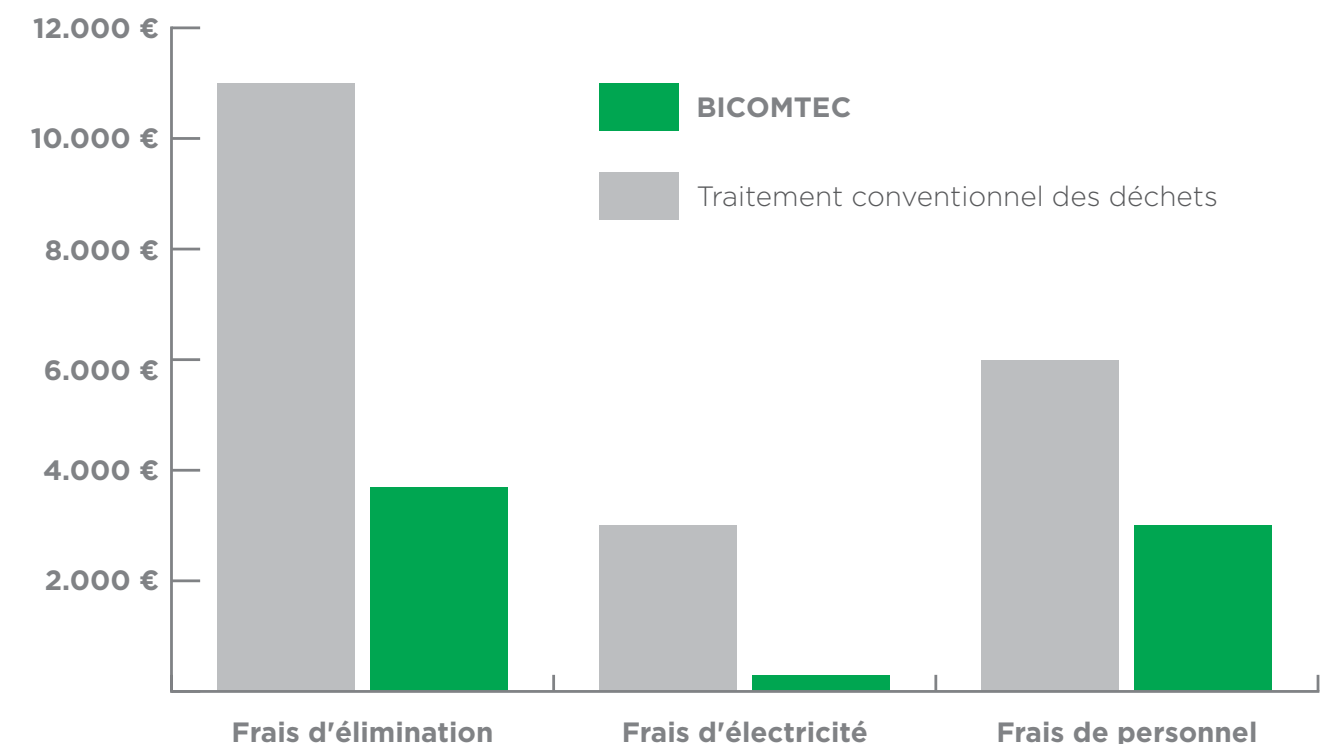
Le système fermé ne nécessite pas de frais supplémentaires pour le refroidissement des déchets.

RÉDUCTION DES FRAIS DE PERSONNEL

L'utilisation d'un système d'élimination des bio-déchets par air comprimé permet la suppression du transport manuel des déchets vers les poubelles, ainsi que leur nettoyage. Votre personnel peut, par conséquent, s'occuper de missions plus importantes.

FAIBLE ENCOMBREMENT

La construction compacte de notre système d'élimination des bio déchets par air comprimé BiCOMTEC permet l'exploitation optimale de vos locaux de stockage.



Exemples :

- 6 jours par semaine
- Frais d'élimination par poubelle : 20 €
- Degré de remplissage : 80 %
- Nettoyage du local réfrigérant et des poubelles : 45 min/jour
- Élimination par camion citerne : 60 €/jour
- Nettoyage de la station d'alimentation : 5 min/jour

ÉCONOMIE ANNUELLE
13 000 €

FIABILITÉ OPTIMALE

SÉCURITÉ D'EXPLOITATION MAXIMALE

Malgré une capacité de traitement élevé de 1.000 litres par heure, un processus de fonctionnement fluide est garanti. Le transport par air comprimé permet que les conduites ne soient pas obstruées par la formation de dépôts.

CONCEPTION INTELLIGENTE

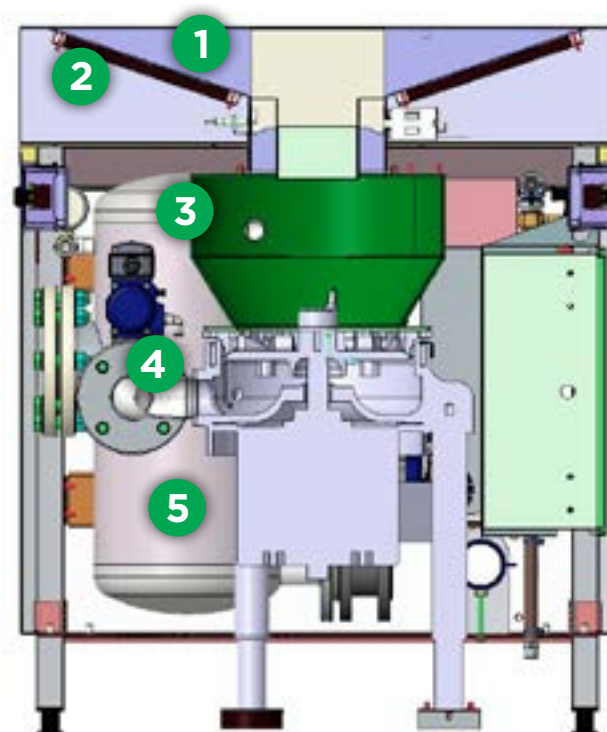
Grâce à notre expérience de plusieurs décennies en matière de traitement des déchets alimentaires, tous les composants sont adaptés de manière optimale.

MATÉRIAUX ÉPROUVÉS

La cuve du système BICOMTEC est conçue en polyéthylène robuste. Ils sont conçus pour un usage intensif et assure un fonctionnement fiable. Depuis des décennies, la longévité du système de broyage a fait ses preuves sur le marché.



STATION D'ALIMENTATION BICOMTEC



- 1 Les déchets alimentaires sont versés
- 2 Des aimants retiennent les couverts
- 3 Les déchets alimentaires sont broyés
- 4 Les déchets alimentaires sont transférés dans le bac tampon
- 5 Les déchets alimentaires sont transportés vers le réservoir à l'aide d'air comprimé



RESPECT DE L'ENVIRONNEMENT

FAIBLE POLLUTION DES EAUX USÉES

Grâce au débit d'air comprimé intégré, seule une alimentation minimale et contrôlée en eau s'avère nécessaire pour le transport des déchets dans l'installation. Les eaux usées ne sont ainsi que peu polluées et l'environnement s'en trouve ménagé.

GÉNÉRATION D'ÉNERGIE

Pour de nombreuses entreprises d'élimination, un déchet est une matière brute permettant de récupérer de l'énergie. À l'aide d'installations de biogaz, il est possible de générer de l'énergie écologique.

RÉDUCTION DE L'ÉMISSION DE CO2

Le volume plus faible de déchets dans la cuve réduit la quantité de transports d'évacuation par rapport à l'utilisation classique des poubelles.



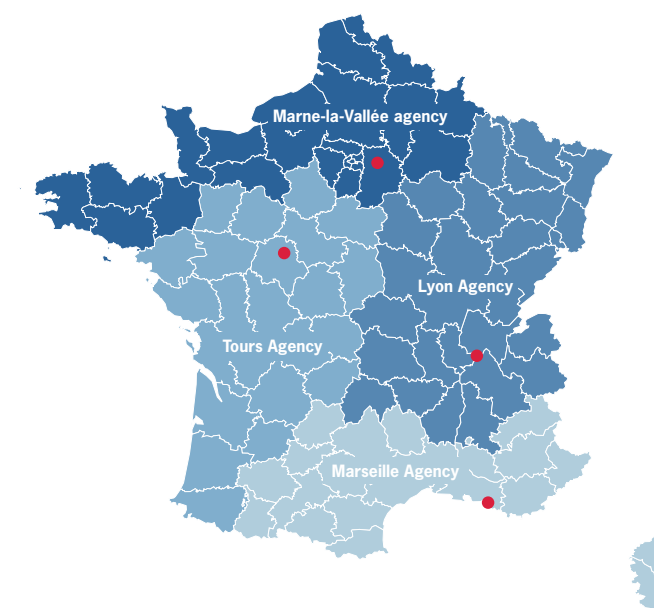
ÉCOLOGIQUE

INGÉNIERIE & SERVICE

INGÉNIERIE

Solutions sur mesure

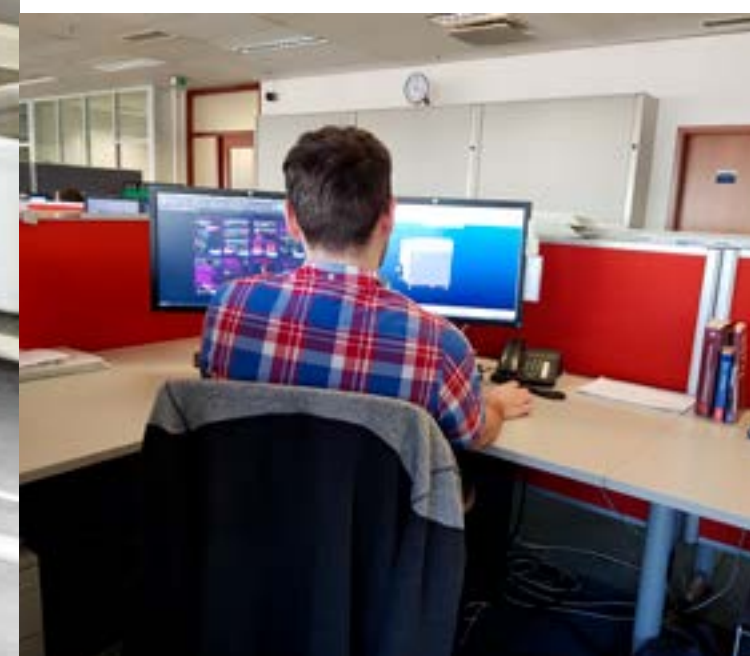
Qu'il s'agisse d'une hauteur de plafond restreinte ou de conditions de montage complexes, l'équipe d'ingénieurs d'HOBART trouve toujours une solution individuelle, spécifique aux besoins du client, même pour les cas spéciaux. Il n'est donc pas étonnant que l'expertise d'HOBART soit demandée dans le monde entier, sous forme de système de traitement des bio déchets sur les navires de croisières tout comme dans les installations d'aspiration de déchets de cuisines d'aéroports.



SERVICE

COUVERTURE NATIONALE

Les machines et grands systèmes de laverie HOBART offrent un maximum de garanties et de confort d'utilisation. C'est également l'objectif du Service Après-Vente d'HOBART. Grâce à un support technique optimisé, le SAV est garant d'une fiabilité de fonctionnement maximale. Sur toute la France, 130 techniciens regroupés en 13 équipes régionales gèrent l'ensemble du parc clients. Des outils informatiques modernes, un système d'approvisionnement de pièces de rechange sophistiqué et des formations régulières assurent le déroulement sans problème, fiable et rapide de chaque intervention.



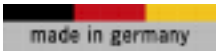


HOBART

ENSEMBLE,
RELEVONS LES DÉFIS !

MADE IN GERMANY

Nous garantissons cette promesse de qualité à nos clients ; elle incarne notre exigence personnelle, partagée et respectée par l'ensemble des collaborateurs HOBART.



NOTRE VISION

Laver sans eau

Des études de marché approfondies ont révélé que nos clients attendent une technique de lavage qui associe la meilleure rentabilité à une performance optimale. Nous cibons nos activités sur ces exigences qui constituent les bases de notre vision d'un « lavage sans eau ». Cette vision est la motivation qui nous permet d'explorer sans cesse de nouvelles voies afin de réduire les consommations d'eau, d'énergie et de produits chimiques de nos machines. Grâce au développement de performances de pointe innovantes, nous nous approchons pas à pas de notre but.

NOTRE ENTREPRISE

Nous sommes HOBART

HOBART est l'un des principaux fabricants mondiaux de lave-vaisselle professionnels et fournisseur renommé d'équipements de cuisson, de préparation et de technologies environnementales. Fondée en 1897 à Troy dans l'Ohio, la société HOBART emploie aujourd'hui plus de 6.900 personnes dans le monde entier. Sur son site de production d'Offenburg en Allemagne, HOBART développe, produit et vend des équipements de lavage dans le monde entier. Des restaurants, des hôtels, des établissements de soins, des boulangeries, des boucheries, des supermarchés, des compagnies aériennes, des bateaux de croisière, des équipementiers automobiles, des centres de recherche et des entreprises pharmaceutiques font confiance à nos produits innovants, qui ont fait leurs preuves en terme de rentabilité et d'écologie depuis plus de 125 ans.

NOS PRIORITÉS

Innovation – économie – écologie

Voilà notre philosophie. Être innovant, cela signifie pour nous poser encore et toujours de nouveaux jalons techniques, avec une véritable valeur ajoutée pour le client. Notre centre de technologies et notre centre d'innovations spécialisés dans la technique de lavage, tous deux situés à notre usine en Allemagne, nous permettent de relever ce défi. De ce concentré d'innovations naissent des produits de haute qualité qui nous permettent de renforcer notre position de précurseur d'innovation. Être économique, c'est pour nous être une référence en matière de coûts d'exploitation et de consommation de ressources et révolutionner constamment le marché. Être écologique, cela signifie avoir une gestion responsable des ressources et une politique énergétique durable. Ceci s'applique non seulement au fonctionnement de nos produits, mais aussi, d'une manière générale, à tous les secteurs de notre entreprise, tels que les achats et la production.

HOBART

Compétence - rapidité - fiabilité

Les techniciens du service HOBART ainsi que les partenaires du service HOBART sont de véritables spécialistes. Grâce à des formations intensives et à de nombreuses années d'expérience, ces techniciens disposent de connaissances exceptionnelles et détaillées des produits. C'est pourquoi les travaux de maintenance et de dépannage sont toujours réalisés avec compétence, rapidité et fiabilité.

HOBART

DEUTSCHLAND/ÖSTERREICH

HOBART GMBH

Robert-Bosch-Straße 17 | 77656 Offenburg
Tel.: +49 781 600-0 | info@hobart.de
www.hobart.de



Werkskundendienst +49 180 345 6258
für Österreich +43 820 240 599

Zentraler Verkauf +49 180 300 0068

NEDERLAND

HOBART NEDERLAND B.V.

Pompmolenlaan 12 | 3447GK Woerden
Tel.: +31 348 46 26 26
info@hobart.nl
www.hobart.nl

KOREA

HOBART KOREA LLC

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

SCHWEIZ

GEHRIG GROUP AG

Bäulerwisenstrasse 1 | 8152 Glattbrugg
Tel.: +41 43 211 56-56
info@gehriggroup.ch
www.gehriggroup.ch

NORGE

HOBART NORGE

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

JAPAN

HOBART (JAPAN) K.K.

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

FRANCE

COMPAGNIE HOBART

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

SVERIGE

HOBART SCANDINAVIA APS

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

SINGAPORE

HOBART INTERNATIONAL (S) PTE LTD

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

UNITED KINGDOM

HOBART UK

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

DANMARK

HOBART SCANDINAVIA APS

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

THAILAND

HOBART (THAILAND)

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

BELGIUM

HOBART FOSTER BELGIUM

Industriestraat 6 | 1910 Kampenhout
Phone: +32 16 60 60 40
sales@hobart.be
www.hobart.be

AUSTRALIA

HOBART FOOD EQUIPMENT

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

OTHER COUNTRIES

HOBART GMBH

Robert-Bosch-Straße 17 | 77656 Offenburg | Germany
Phone: +49 781 600-2820
info-export@hobart.de
www.hobart-export.com