

Nach Ihren Wünschen wird
projektiert, geliefert und mon-
tiert. Spezialisten beraten Sie
in allen Fragen der Neuein-
richtung und Rekonstruktion.

Spiralflutwäscher F 236 S

Schälblock Typ 7252/7253

Nachputztisch 7266

Durchsatz 2,5 t/h
Troginhalt/Wasser ca. 300 l
Wasserverbrauch 10 bis 25 l/dt
Anschlußwert 1,5 kW
Stromart 280 V Ds
Gewicht ca. 430 kg

Durchsatz/Rohware 2,0 t/h
Fassungsvermögen
Dosierbehälter ca. 1000 kg
Füllvolumen 3 x 35 kg
Anschlußwert 2 x 0,11 kW, 1 x 4,0 kW
Stromart 220/380 V Ds
Gewicht ca. 1300 kg

Durchsatzleistung 2,0 t/h (bei 20 AK)
Anschlußwert 2 x 0,37 kW, 2 x 0,25 kW
Stromart 220/380 V Ds
Gewicht ca. 1800 kg



FORTSCHRITT

KARTOFFELSCHÄLLINIE

F 236 S

7252/7253

7266



Der VEB Weimar-Werk liefert Kartoffelaufbereitungs-, Lagerungs- und Vermarktungsanlagen der verschiedensten Leistungsklassen und innerhalb dieses Programms Schälanlagen für Speisekartoffeln. Die Leistung dieser Schälanlagen wird durch den Schälblock bestimmt. Mit einem Schälblock können 2,0 t/h Rohware bearbeitet werden. Eine Erweiterung ist in Stufen zu je 2,0 t/h möglich.

Unsere Schälanlagen arbeiten nach dem Prinzip des Lochscheibenschälverfahrens. Der automatisierte Schälvorgang kann auch handgesteuert werden.



**Kombinat
FORTSCHRITT
Landmaschinen**

**VEB
Weimar-Werk**
DDR - 5300 Weimar



**FORTSCHRITT
Landmaschinen
Export-Import
Volkseigener
Außenhandelsbetrieb
der DDR**
DDR - 1185 Berlin

Wir sind bestrebt, unsere Erzeugnisse ständig weiter zu entwickeln. Ausführung und technische Daten können sich deshalb ändern und sind erst nach schriftlicher Bestätigung durch den Hersteller verbindlich.

FORTSCHRITT KARTOFFELSCHÄLLINIE

WASSEREINSPARUNG DURCH TROCKENSCHÄLEN · KEIN AUFWAND FÜR SCHALEN- UND WASSERTRENNUNG · REDUZIERTE WASSERVERUNREINIGUNG DURCH STÄRKE UND EIWEISS

Am Beispiel einer Standard-Anlage mit einem Durchsatz von 2,0 t/h wird die Technologie des Trockenschälprozesses dargestellt. Auch Anlagen mit größerer Leistung haben stets die gleiche Technologie. Der technologische Ablauf beginnt mit dem Entladen der Rohware in einen Anlaufbehälter. Förderbänder transportieren die Kartoffeln zum Spiralfutwäscher F 236 S.

Bei der Vorwäsche im F 236 S werden Steine, Erdklumpen u. a. m. im Waschtrog ausgefällt. Schmutzwasser selbst wird beim Vorwäscher durch das Überlaufprinzip abgeleitet.



Gesamtansicht des Nachputztisches



Dosierbehälter beim Auskippen auf Kartoffeltransportband



Auskippen der geschälten Kartoffeln auf Transportband



Das Nachputzen am Arbeitsplatz



Einzelarbeitsplatz mit verstellbarer Fußabstützung



Schaltschrank mit Zählwerk für die Einzelarbeitsplätze

Die so vorgewaschenen Kartoffeln gelangen mittels Rohschnecke in den Dosierbehälter des Schälblocks. In drei Schältrögen mit einem Fassungsvermögen von je 35 kg vollzieht sich nach vorher einstellbaren Zeitabständen der Schälvorgang. Beim Schälen wird kein Wasser zugeführt. Die geschälten Kartoffeln entleert der Kippblock automatisch auf ein Förderband. Dieses befördert die Kartoffeln zur Nachwäsche in einen weiteren Spiralfutwäscher. Die Schälabgänge der Rohware fallen auf ein unter dem Kippblock laufendes Förderband und werden auf ein Transportfahrzeug abgeladen oder in einen Sammelbehälter geleitet. Die Kartoffeln gleiten nach der Nachwäsche aus dem Spiralfutwäscher über eine Rutsche in den Vorratsbehälter des Nachputztisches. Sein Zufuhrband verteilt die Kartoffeln an alle Arbeitsplätze.

Das Nachputzen erfolgt von Hand. Durch Einlagenöffnungen fallen die nachgeputzten Kartoffeln in einen verdeckten Sammelbehälter. Ist das Füllvolumen erreicht, öffnet sich dieser Behälter. Dabei registriert ein Zählwerk die Leistung einer jeden Arbeitskraft. Die Kartoffeln werden dann über das Abgabeband und weitere Förderbänder zur Sulfuriermaschine transportiert. Die Nachputzabgänge fallen auf gesonderte Förderbänder und werden dem Förderband für Schälabgänge übergeben.

In der Sulfuriermaschine tauchen die Kartoffeln bis zu 50 Sekunden in 0,8%ige Natriumhydrogensulfatlauge (NaHSO₃). Die Lauge ist nach einem Durchgang von ca. 2 l zu wechseln. Mit der Sulfurierung der geschälten Kartoffeln können diese bei einer Lagertemperatur von +3 °C bis zu 26 Stunden gelagert werden. Mit der Sulfurierung endet der technologische Ablauf.

Die geschälten und konservierten Kartoffeln können jetzt portioniert werden. Hierfür eignen sich Abschwaeger bzw. Abschackautomaten. Für die Verpackung empfiehlt sich Polyäthylentüte in Sack- oder Beuteform. In der gesamten Anlage können bis zu 25 Arbeitskräfte beschäftigt werden. Der Frischwasserbedarf beträgt für Vor- und Nachwäsche 550 l/h. Der elektrische Ausschleißwert liegt bei 16 kW. Beleuchtung, Heizung und Lüftung sind zusätzlich zu bestimmen.

Spiralfutwäscher F 236 S

Der F 236 S ist ein Intensivwaschaggregat für Kartoffeln. Er eignet sich als Vorwasch- und als Nachwascheinrichtung in Trockenschälanlagen. Er ist mit einem Höhenfördersystem ausgestattet. Beim Einsatz als Vorwäscher gelangen die Kartoffeln vom Förderband in einen Einschütttrichter. Dabei fallen anhaftende Erdreste durch ein Gitterrost, während die Kartoffeln in den Waschtrog rollen. In diesem erzeugt eine rotierende Mitnehmerscheibe eine intensive Wasserzirkulation, in der die Kartoffeln vorgewaschen werden. Ein verstellbares Leitblech führt die vorgewaschenen Kartoffeln zur Steigschnecke. Diese befördert die Kartoffeln nach oben, wobei gleichzeitig Frischwasser zugeführt wird. Der F 236 S ist eine Profilstahlkonstruktion mit Schwarzblechverkleidung. Seine Oberflächen sind lackiert. Der Einschütttrichter wird am Spiralfutwäscher befestigt.

Schälblock Typ 7252 / 7253

Der Schälblock gliedert sich in den Dosierbehälter, die Dosiertrommel und den Kippblock mit den drei Schältrögen. Die rohen, gewaschenen Kartoffeln gelangen von der Spiralfutwäsche in den Dosierbehälter. Die darunter befindliche Dosiertrommel ist als Volumendosierer mit einem Fassungsvermögen von ca. 3 x 35 kg ausgebildet. Sie entleert diese Mengen in die drei Schältröge. Die Kartoffeln verlangen sorten- und lagerzeitbedingt unterschiedliche Schälzeiten. Die Schälzeitdauer ist von 0,5... 6,0 min variabel regelbar. Jeweils nach Abschluß eines Schälvorganges erfolgt das Leeren der Schälmaschinen durch Kippen. Dabei werden die Kartoffeln seitlich auf ein Transportband ausgetragen. Die Schalen fallen nach unten auf ein Förderband zur Weiterleitung auf ein Transportfahrzeug oder in einen Sammelbehälter. Der Schälblock ist eine schwarzblech- und plastverkleidete Profilstahlkonstruktion. Schälwerkzeuge sind in rostfreilegiertem Stahl ausgeführt. Oberflächen haben Farbanstrich. Wir liefern dieses stationäre Aggregat in Baugruppen zerlegt.

Nachputztisch 7266

Der Nachputztisch 7266 ist eine Neuentwicklung und kann auch in älteren Schälanlagen als Ersatz für den Nachputztisch 100 montiert werden. Die Anschlußmaße für die vor- bzw. nachgelagerten Erzeugnisse wurden berücksichtigt. Gegenüber dem Nachputztisch 100 wurde der technologische Ablauf beim Nachputzen so geändert, daß ein Rundumlauf verwirklicht wird. Damit sind neben der Steigerung der Arbeitsproduktivität um 20 bis 25% und einer höheren Ausbeute an geschälten Kartoffeln grundlegende arbeitshygienische und ergonomische Forderungen verwirklicht:

- Lärmbelastigung unter 80 dB
- kombinierter Sitz- und Steharbeitsplatz
- angepaßte Bestuhlung mit verstellbaren Fußauflagen (Höhen- und Neigungsverstellbarkeit)
- Kommunikationsmöglichkeiten nebeneinander und gegenüber
- keine Sicht auf das Transportband
- Abstreifen der Nachputzmenge auf den Einzelarbeitsplatz
- zuverlässige Messung der Leistung der einzelnen Arbeitskräfte über Meßkästen und Anzeige der Einzelleistung am Schaltkasten
- geringe Möglichkeit von Schmutzablagerungen, niedriger Reinigungsaufwand, gute Zugänglichkeit bei der Reinigung mit geringem Demontageaufwand.

Die Lieferung erfolgt in Baugruppen und Einzelteilen.