

## Referenzen Lebensmittelindustrie

Seit 2007 in Betrieb:

- > 500 Aufbereitungsanlagen des Typs MixLine (Herstellung von Polyelektrolyt-, Kalkmilch-, Aktivkohle-, Natrium- und Calciumcarbonatlösungen, Schwefel- und anderen Säurelösungen sowie von Eisensalzlösungen als Koagulationsmittel u.v.m.)
- > 400 Dosierstationen des Typs DS/DSM (Dosierung von aggressiven und nicht aggressiven Flüssigkeiten)
- etliche Big-Bag-Entleerungssysteme, Fällmittelstationen, Nachverdünnungseinrichtungen, Trockenstoffdosierer und Rührwerke

Nachfolgend ein Auszug aus Projekten/Referenzen:

### Lebensmittelindustrie (2007 - 2021)

Auftraggeber	Land	Lieferort	Zeitraum	Kurzbeschreibung / Lieferumfang
SUCRES & DENREES	FR	Zuckerraffinerie Dobrinsky, Russland <b>Zuckerfabrik</b>	02/2021	<b>Flotation und Eindickung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b> - 2 x MixLine 7300-0500, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 500 l/h) - 2 x Dosierstation DS-2-500 auf Basis von Exzentrerschneckenpumpen (Dosierleistung 2 x 500l/h, 2-6 bar)
MEG GmbH & Co. KG	DE	Saft- und Erfrischungsgetränke, Wörth, Deutschland <b>Abfüllwerk</b>	08/2019	<b>Abwasserbehandlung im Bio-Reaktor</b> <b>Halb-Automatische Aufbereitungs- und Dosieranlage für CaCl2</b> - 1 x MixLine 7200-1000PM PP, 2-Kammer-Pendel-Aufbereitungsanlage (Leistung 2000 l/h) - 1 x Dosierstation DSM-2-25 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 2 x 25l/h, 10 bar)

**Referenzen Lebensmittelindustrie**

**Lebensmittelindustrie (2007 - 2021)**

Auftraggeber	Land	Lieferort	Zeitraum	Kurzbeschreibung / Lieferumfang
H+E GmbH	DE	Zuckerraffinerie OOO Kristall, Kirsanov, Russland <b>Zuckerfabrik</b>	08/2019	<p><b>Prozesswasserbehandlung für Zuckerproduktion</b> <b>Vollautomatische Dosieranlagen für NaOH 42%, NaHSO<sub>3</sub>, Antiscalant, NaOCl 10%, Zitronensäure 20%, PAC</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 x Dosierstation DSM-3-6 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 2 x 6l/h, 10 bar)</li> <li>- 1 x Dosierstation DSM-3-7,5 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 2 x 7,5l/h, 16 bar)</li> <li>- 4 x Dosierstation DSM-2-7,5 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 7,5l/h, 16 bar)</li> <li>- 1 x Dosierstation DSM-2-60 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 60l/h, 10 bar)</li> <li>- 1 x Dosierstation DSM-2-200 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 200l/h, 4 bar)</li> </ul>
H+E GmbH	DE	Zuckerraffinerie Jizan AlReef Sugar, Ägypten <b>Zuckerfabrik</b>	07/2019	<p><b>Abwasserbehandlung für Zuckerproduktion</b> <b>Vollautomatische Dosieranlagen für NaOH, HCl, Micronutriens, Harnstoff, H<sub>2</sub>PO<sub>4</sub> 75%, Entschäumer, PAC</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 x Dosierstation DSM-1-50 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 50l/h, 10 bar)</li> <li>- 3 x Dosierstation DSM-1-2 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 2l/h, 16 bar)</li> <li>- 1 x Dosierstation DSM-2-7 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 7l/h, 16 bar)</li> <li>- 1 x Dosierstation DSM-2-25 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 25l/h, 10 bar)</li> </ul> <p><b>Flotation und Eindickung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 x MixLine 7300-1000, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 1000 l/h)</li> <li>- 1 x Dosierstation DS-1-1500 auf Basis von Exzentrerschneckenpumpen (Dosierleistung 1 x 1200l/h, 2-6 bar)</li> </ul>

**Referenzen Lebensmittelindustrie**

**Lebensmittelindustrie (2007 - 2021)**

Auftraggeber	Land	Lieferort	Zeitraum	Kurzbeschreibung / Lieferumfang
H+E GmbH	DE	Zuckerraffinerie OOO Kristall, Kirsanov, Russland <b>Zuckerfabrik</b>	06/2019	<b>Prozesswasserbehandlung für Zuckerproduktion</b> <b>Vollautomatische Dosieranlagen für Antiscalant, FeCl<sub>3</sub>, Entschäumer, Phosphorsäure 75%</b> - 4 x Dosierstation DSM-2-30 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 30l/h, 4 bar)
SUCRES & DENREES	FR	Zuckerraffinerie Dobrinsky, Russland <b>Zuckerfabrik</b>	07/2018	<b>Flotation und Eindickung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b> - 1 x MixLine 7200-0250, 2-Kammer-Doppelstock-Aufbereitungsanlage (Leistung 250 l/h)
H+E GmbH	DE	Tatspirtprom, Kazan, Russland <b>Alkoholherstellung</b>	04/2018	<b>Abwasserbehandlung aus Herstellung von Alkohol</b> <b>Vollautomatische Dosieranlagen für Entschäumer, PAC, NaOH, FeCl<sub>3</sub></b> - 1 x Dosierstation DSM-2-50 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 50l/h, 10 bar) - 1 x Dosierstation DSM-1-2 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 2l/h, 16 bar) - 1 x Dosierstation DSM-2-7 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 7l/h, 16 bar) - 1 x Dosierstation DSM-2-25 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 1 x 25l/h, 10 bar) <b>Flotation und Eindickung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungsanlage</b> - 1 x MixLine 7300-1000, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 1000 l/h)

**Referenzen Lebensmittelindustrie**

**Lebensmittelindustrie (2007 - 2021)**

Auftraggeber	Land	Lieferort	Zeitraum	Kurzbeschreibung / Lieferumfang
H+E GmbH	DE	Zuckerraffinerie Südzucker, Zeitz, Deutschland <b>Zuckerfabrik</b>	11/2017	<p><b>Abwasserbehandlung für Zuckerproduktion</b>  <b>Vollautomatische Dosieranlagen für FeCl<sub>3</sub>/PAC, Al<sub>2</sub>SO<sub>4</sub></b>                      - 2 x Dosierstation DSM-2-50 auf Basis von Membrandosierpumpen                      (Dosierleistung 1 x 50l/h, 10 bar)</p> <p><b>Flotation und Eindickung</b>  <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b>                      - 1 x MixLine 7200-0250D, 2-Kammer-Doppelstock-Aufbereitungsanlage (Leistung 250 l/h)                      - 1 x Dosierstation DS-2-500 auf Basis von Exzenterschneckenpumpen                      (Dosierleistung 1 x 500l/h, 2-6 bar)</p>
Stan Abwassertechnik GmbH	DE	PepsiCo, Rubzovsk, Russland <b>Abfüllwerk</b>	09/2017	<p><b>Abwasserbehandlung</b>  <b>Lagerung und Dosierung von FeCl<sub>3</sub> 40%, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 38% und NaOH 50%</b>                      - 3 x PE Lagerbehälter 10000l inkl. Befüllung, Mess- und Sicherheitstechnik                      - 3 x Dosierstation DSM-2-60 auf Basis von Membrandosierpumpen                      (Dosierleistung 1 x 60l/h, 10 bar)</p> <p><b>Schlammbehandlung</b>  <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungsanlage</b>                      - 2 x MixLine 7300-1000, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 1000 l/h)                      - 1 x Dosierstation DS-2-1000 auf Basis von Exzenterschneckenpumpen                      (Dosierleistung 1000l/h, 2-6 bar)</p>
A. van de Groep zonen BV	NL	Fischverarbeitungsfabrik v. de Groep, Spakenburg, Niederlande <b>Fischverarbeitungsfabrik</b>	08/2019	<p><b>Abwasserbehandlung aus Fischverarbeitung</b>  <b>Vollautomatische Polyelektrolyt Aufbereitungs- und Dosieranlage</b>                      - 1 x MixLine 7200-3000PF, 2-Kammer-Pendel-Aufbereitungsanlage (Leistung 3000 l/h)</p>

**Referenzen Lebensmittelindustrie**

**Lebensmittelindustrie (2007 - 2021)**

Auftraggeber	Land	Lieferort	Zeitraum	Kurzbeschreibung / Lieferumfang
SUCRES & DENREES	FR	Zuckerraffinerie Tbilisski, Russland <b>Zuckerfabrik</b>	04/2021	<b>Flotation und Eindickung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b> - 1 x Big-Bag Entleerstation inkl. Vorratsbehälter 200l - 1 x MixLine 7300-8000, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 8000 l/h) - 1 x Dosierstation DS-2-5000 auf Basis von Exzenterschneckenpumpen (Dosierleistung 2 x 5000l/h, 2-6 bar) - 2 x Nachverdünneinheiten MX7-20000 (Durchsatzleistung je 20.000l/h)
OOO Europumps	RU	Zuckerraffinerie Uspenski, Russland <b>Zuckerfabrik</b>	03/2017	<b>Flotation und Eindickung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungsanlage</b> - 2 x MixLine 7300-2000, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 2000 l/h)
Hager + Elsässer GmbH	DE	Al Nouran Sugar, Kairo, Ägypten <b>Zuckerfabrik</b>	10/2016	<b>Flotation und Eindickung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b> - 1 x MixLine 7300-0500, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 500 l/h) - 1 x Dosierstation DS-2-500 auf Basis von Exzenterschneckenpumpen (Dosierleistung 2 x 500l/h, 2-6 bar)
SUCRES & DENREES	FR	Zuckerraffinerien Atmis-Sakhar and Tbilissky, Russland <b>Zuckerfabrik</b>	03/2016	<b>Flotation und Eindickung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b> - 3 x MixLine 7300-0500, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 500 l/h) - 3 x Dosierstation DS-2-500 auf Basis von Exzenterschneckenpumpen (Dosierleistung 2 x 500l/h, 2-6 bar)

**Referenzen Lebensmittelindustrie**

**Lebensmittelindustrie (2007 - 2021)**

Auftraggeber	Land	Lieferort	Zeitraum	Kurzbeschreibung / Lieferumfang
Hager + Elsässer GmbH	DE	Alexandria Sugar Company , Cairo, Ägypten <b>Zuckerfabrik</b>	12/2014	<p><b>Flotation und Eindickung</b>  <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b>                      - 1 x Big-Bag Entleerstation inkl. Vorratsbehälter 200l                      - 1 x MixLine 7300-4000, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 4000 l/h)                      - 1 x Dosierstation DS-2-4000 auf Basis von Exzentrerschneckenpumpen (Dosierleistung 2 x 4000l/h, 2-6 bar)                      - 2 x Nachverdünneinheiten MX7-6000 (Durchsatzleistung je 6.000l/h)  <b>Wasseraufbereitung / Dosierung Phosphatsäure H2PO4 75%</b>                      - 1 x Dosierstation DSM-1-30 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 30l/h, 4 bar)  <b>Wasseraufbereitung / Dosierung Eisen-III-Chlorid FeCl3 36%</b>                      - 1 x Dosierstation DSM-1-150 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 150l/h, 4 bar)</p>
Hager + Elsässer GmbH	DE	Fa. Rauch Fruchtsäfte GmbH & Co. OG, Nüziders, Österreich <b>Abfüllung Säfte</b>	02+12/2014	<p><b>Überschussschlammbehandlung</b>  <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b>                      - 2 x MixLine 7200-1000PF, 2-Kammer-Pendel-Aufbereitungsanlage (Leistung 1000 l/h)                      - 1 x Dosierstation DS-3-700 auf Basis von Exzentrerschneckenpumpen (Dosierleistung 2 x 700l/h, 2-6 bar)                      - 2 x Nachverdünneinheiten MX7-6000 (Durchsatzleistung je 6.000l/h)  <b>Wasseraufbereitung / Dosierung Phosphatsäure H2PO4 75%</b>                      - 1 x Dosierstation DSM-3-17 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 3 x 17l/h, 7 bar)  <b>Wasseraufbereitung / Dosierung Eisen-III-Chlorid FeCl3 36%</b>                      - 1 x Dosierstation DSM-1-17 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 17l/h, 7 bar)  <b>Wasseraufbereitung / Dosierung Natronlauge NaOH 50%</b>                      - 1 x Dosierstation DSM-2-255 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 255l/h, 7 bar)</p>

**Referenzen Lebensmittelindustrie**

**Lebensmittelindustrie (2007 - 2021)**

Auftraggeber	Land	Lieferort	Zeitraum	Kurzbeschreibung / Lieferumfang
Hager + Elsässer GmbH	DE	Molkereibetrieb "Loostdorf", Ilyinty, Ukraine <b>Molkerei</b>	06/2013	<b>Flotation und Eindickung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b> - 1 x MixLine 7300-1000, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 1000 l/h)
Hager + Elsässer GmbH	DE	Zuckerfabrik, Nobaria, Ägypten <b>Zuckerfabrik</b>	10/2012	<b>Überschussschlammbehandlung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b> - 1 x MixLine 7300-4000, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 4000 l/h) <b>Wasseraufbereitung / Dosierung Phosphatsäure H<sub>2</sub>PO<sub>4</sub> 75%</b> - 1 x Dosierstation DSM-2-12 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 2 x 12l/h, 10 bar) <b>Wasseraufbereitung / Dosierung Eisen-III-Chlorid FeCl<sub>3</sub> 36%</b> <b>Wasseraufbereitung / NaOCl 13%</b> <b>Wasseraufbereitung / Entschäumer</b> - 3 x Dosierstation DSM-1-12 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 12l/h, 10 bar) <b>Wasseraufbereitung / Harnstoff-Ansetz- und Dosierstation</b> - 1 x MixLine 7100-1000, 1-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 1000 l/h) - 1 x Dosierstation DSM-2-12 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 2 x 12l/h, 10 bar)
Fishman S.A.C.	PE	Fischindustrie, Lima, Peru <b>Fischbearbeitungsfabrik</b>	05/2012	<b>Abwasserbehandlung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b> - 3 x MixLine 7300-8000, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 8000 l/h)

**Referenzen Lebensmittelindustrie**

**Lebensmittelindustrie (2007 - 2021)**

Auftraggeber	Land	Lieferort	Zeitraum	Kurzbeschreibung / Lieferumfang
Gebr. Bellmer GmbH	DE	Spirituosenwerk, Litauen <b>Alkoholherstellung</b>	09/2010	<b>Schlammwässerung</b> <b>Vollautomatische Polyelektrolyte Aufbereitungs- und Dosieranlage</b> - 1 x MixLine 7300-1000, 3-Kammer-Durchlauf-Aufbereitungsanlage (Leistung 1000 l/h)
OOO Ashland Eurasia	RU	Zuckerfabriken Grjasinsky und Romodanovski, Russland <b>Zuckerfabrik</b>	08/2008	<b>Wasseraufbereitung / Inhibitordosierung in Herstellungsprozess</b> - 1 x Aufbereitungs- und Dosierstation DSM-4-12-1000 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 4 x 12l/h, 10 bar) inkl. Vorratstank 1000l
OOO Europumps	RU	Zuckerfabrik Uspenski, Russland <b>Zuckerfabrik</b>	08/2008	<b>Wasseraufbereitung / Inhibitordosierung in Herstellungsprozess</b> - 1 x Aufbereitungs- und Dosierstation DSM-6-30-1000 auf Basis von Membrandosierpumpen (Dosierleistung 6 x 30l/h, 4 bar) inkl. Vorratstank 1000l