



FF FREI FÖRDERTECHNIK



FÖRDERANLAGE FÜR OBST **RAMSEIER SUISSE AG**

Transport von frischem Obst mit Bunker und Laufstegen

Die Geschichte der Marke Ramseier begann vor über 100 Jahren.
Heute ist Ramseier die bekannteste Obstsafthmarke der Schweiz.
Mit der neuen Förderanlage wird das frische Obst angenommen
und in Mulden umgeladen.

FÖRDERANLAGE FÜR OBST

RAMSEIER SUISSE AG



Kunde/Bauherr: RAMSEIER SUISSE AG

Ort: Sursee

Projekt: Förderanlage für Obst

Baujahr: 2015

Projekt

Die Frei Fördertechnik AG realisierte bei diesem Auftrag sämtliche Schritte von der Planung bis hin zur Montage und Inbetriebnahme.

Durch seriöse 3D-Planung wurde dieses Projekt optimal auf die Kundenbedürfnisse abgestimmt und erfolgreich umgesetzt. Einige Teile wurden aufgrund des Fördergutes in Edelstahl produziert und fachkundig mit den verzinkten Normförderbänder kombiniert. Die Förderanlage zum Umladen von Obst ist mit Laufstegen, Arbeitspodesten und Leitern zur Instandhaltung und Überwachung der Anlage ausgestattet. Die Bedienung der Anlage erfolgt über eine einfache SPS-Steuerung.

Besonderheiten

- Kompletter Edelstahl-Aufgabebunker
- Reversierband mit beidseitigem Hosenrohrverteiler für optimale Befüllung der Mulden
- Komplette Anlage mit Laufstegen, Leitern und Sicherheitsabsperungen

Technische Daten

Fördergut	Obst
Form/Abmessung	Äpfel bis D = 120 mm
Leistung	ca. 40 t/h = 100 m ³ /h
Bandbreiten	800 mm
Komponenten	<ul style="list-style-type: none">• Aufgabebunker 18 m³ in Edelstahl• Austragsband als Steilförderer• Reversierband• Pneumatische Verteilklappen• Sicherheitsabsperungen