

VOM LEBENSMITTELABFALL ZUM HOCHWERTIGEN DÜNGER IN 24 STUNDEN

Wie man mit Automatisierung dem Lebensmittelabfallproblem Herr werden kann

Ratingen, 4. September 2024

Pfiffige Ideen für globale Probleme! Das schwedische Unternehmen Solserv AB hat mit einer modernen Automatisierungslösung von Mitsubishi Electric eine innovative Kompostieranlage entwickelt. Sie verwandelt Lebensmittelabfälle in unglaublichen 24 Stunden in hochwertigen Dünger. Diese Lösung ist eine Antwort auf das weltweite Problem mit Lebensmittelabfällen, denn diese machen rund 30 Prozent des Deponiemülls* aus, ungenutzt! Im Radisson Blu Scandinavia ermöglicht der Komposter die tägliche Verarbeitung von Lebensmittelabfällen aus Restaurants, dem Zimmerservice und anderen Bereichen, in denen Lebensmittel angeboten werden.

Es ist 20 Uhr. Mehrere Dutzend Kilogramm Bioabfälle des Hotels landen in einer Maschine aus gebürstetem Stahl. Lautlos schließt sich die hermetische Klappe. Am nächsten Abend kommen aus derselben Maschine mehrere Kilo hochwertiger, nährstoffreicher Dünger. Da kann man nur sagen: Lebensmittelabfälle ade!

Der Schlüssel für die Schaffung nachhaltiger Lösungen

Ingenieurskunst und moderne Automatisierung, das sind die Zutaten für Lösungen, die globale Herausforderungen angehen und nachhaltig und skalierbar sind.

Im Solserv-Komposter kommen unter anderen Steuerungen, HMI und

Frequenzumrichter von Mitsubishi Electric zum Einsatz. Sie können an unterschiedliche Anforderungen, Kapazitäten und Einstellungen angepasst werden. Diese Skalierbarkeit und Vielseitigkeit eröffnet viele weitere Einsatzbereiche.

Herausforderung der Abfallreduzierung angegangen

"Das Know-how von Mitsubishi Electric war entscheidend für die Entwicklung präziser und effizienter Kompostierungsprozesse. Die Zusammenarbeit gewährleistet eine gleichbleibende Qualität und Leistung über verschiedene Anlagengrößen hinweg" fasst Patrik Johansson, CEO von Solserv AB, zusammen.

Maria Wendt, Marketing Communication Manager bei Mitsubishi Electric Scandinavia sagt: "Was früher ein Jahr dauerte, wird jetzt in 24 Stunden erledigt. Was für ein großer Schritt für die Abfallwirtschaft und den Umweltschutz. Und ein Schub für Effizienz und Nachhaltigkeit."

Und auch Daniel Rodriguez, Food & Beverage Manager im Radisson Blu Scandinavia sieht nur Vorteile in der Zusammenarbeit: "Wir sind stolz, als verantwortungsvolles Unternehmen in unsere jetzt sehr nachhaltige Noot Nordik Küche investiert zu haben. Durch das gezielte Abfallmanagement sind wir effektiver geworden und konnten unsere Kosten in dem Bereich massiv senken".

Die wichtigsten Vorteile von Kompostieranlagen

Geringere Methanemissionen

Indem organische Abfälle nicht mehr auf Deponien entsorgt werden müssen, tragen Kompostierungsanlagen dazu bei, den Ausstoß von Methan zu verringern, das zum Klimawandel beiträgt. Methanemissionen, die maßgeblich zum Klimawandel beitragen. Mülldeponien sind die drittgrößte Quelle von Methanemissionen**, und die Kompostierung trägt

dazu bei, dieses Problem zu verringern.

Abfallvermeidung

Kompostieranlagen können große Mengen organischer Abfälle verarbeiten, von 5 kg bis zu 500 Tonnen pro Tag, und so die Menge der auf Deponien entsorgten Abfälle erheblich reduzieren.

Verbesserung der Bodenqualität

Der entstehende Kompost reichert den Boden mit Nährstoffen und organischem Material an, fördert eine nachhaltige Landwirtschaft und reduziert den Bedarf an chemischen Düngemitteln.

Wasserschutz

Elektrische Komposter helfen, Wasser zu sparen, indem sie die Feuchtigkeit im Kompostiersystem halten, was besonders in wasserarmen Regionen von Vorteil ist.

Ganzjährige Kompostierung

Diese Komposter ermöglichen eine kontinuierliche Kompostierung unabhängig von den Witterungsbedingungen, so dass das ganze Jahr über eine gleichmäßige Versorgung mit Kompost gewährleistet ist.

Geruchskontrolle

Die Komposter sind mit einem Geruchskontrollsystem ausgestattet und eignen sich daher für städtische Gebiete und kleine Flächen.

Energieeffizienz

Elektrische Komposter verbrauchen zwar Strom, aber viele Modelle verfügen über Energiesparfunktionen, um den Stromverbrauch zu minimieren. Außerdem kann die Verwendung erneuerbarer Energiequellen für den Betrieb dieser Komposter die Umweltbelastungen verringern.

Schnelle Verarbeitung

Mit dieser Technologie können Lebensmittelabfälle in nur 24 Stunden in nährstoffreichen Kompost umgewandelt werden, was den Kompostierungsprozess im Vergleich zu herkömmlichen Methoden erheblich beschleunigt.

Vielseitigkeit

Komposter können verschiedene Arten von organischen Abfällen verarbeiten, einschließlich biologisch abbaubarer Beutel aus Materialien wie Biodolomer, was ihr Potenzial zur Abfallreduzierung erhöht.

Diese innovative Lösung stellt einen großen Schritt nach vorn in der Abfallwirtschaft und im Umweltschutz dar. Durch die Umwandlung von Lebensmittelabfällen in wertvollen Dünger tragen Mitsubishi Electric und Solserv zu einer nachhaltigeren und kreislauforientierten Wirtschaft bei, indem sie sowohl die Herausforderungen der Abfallreduzierung als auch der Bodenanreicherung angehen.

Weitere Informationen über die Lösung finden Sie in unserem Video:

<https://youtu.be/kUs0beaDcL8>

Erfahren Sie mehr über das Nachhaltigkeitsmanagement von Mitsubishi Electric

<https://www.mitsubishielectric.com/en/sustainability/management/index.html>

* <https://greenly.earth/en-us/blog/ecology-news/global-food-waste-in-2022>

** https://commission.europa.eu/document/download/0cea0671-32ef-4e9e-b8f1-0a8e50c027b0_en?filename=speaker_intervention_-_eswet.pdf

Das/die Bild(er), das/die mit dieser Pressemitteilung verteilt wird/werden, ist/sind nur für den redaktionellen Gebrauch bestimmt und unterliegt/unterliegen dem Urheberrecht. Das/die Bild(er) darf/ dürfen nur für die hier erwähnte Pressemitteilung verwendet werden, eine andere Verwendung ist nicht gestattet.

Bilder



Bildunterschrift: Das Radisson Blu Scandinavia nutzt die Kompostierungstechnologie von Solserv, die auf Automatisierungslösungen von Mitsubishi Electric basiert.

[Quelle: Mitsubishi Electric x Solserv x Radisson Blu]



Bildunterschrift: Steuerungen, HMIs und Frequenzumrichter von Mitsubishi Electric kommen im Komposter von Solserv zum Einsatz.

[Quelle: Mitsubishi Electric x Solserv x Radisson Blu]



***Bildunterschrift:** Vom Lebensmittelabfall zum hochwertigen Dünger. Der Komposter von Solserv braucht nur 24 Stunden, um organische Abfälle in Kompost zu verwandeln.*

[Quelle: Mitsubishi Electric x Solserv x Radisson Blu]



Bildunterschrift: Im Radisson Blu Scandinavia fallen jeden Tag Dutzende Kilo an Bioabfällen aus den unterschiedlichsten Bereichen des Hotels an.

[Quelle: Mitsubishi Electric x Solserv x Radisson Blu]

Über Mitsubishi Electric Corporation

Mitsubishi Electric Corporation (TOKYO: 6503) verfügt über mehr als 100 Jahre Erfahrung in der Herstellung von zuverlässigen, qualitativ hochwertigen Produkten und ist ein anerkannter Weltmarktführer in der Herstellung, dem Marketing und dem Vertrieb von elektrischen und elektronischen Geräten, die in den Bereichen Informationsverarbeitung und Kommunikation, Raumfahrtentwicklung und Satellitenkommunikation, Unterhaltungselektronik, Industrietechnik, Energie, Transport und Gebäudeausrüstung eingesetzt werden. Mitsubishi Electric bereichert die Gesellschaft mit Technologie im Sinne seines "Changes for the Better". Das Unternehmen verzeichnete in dem am 31. März 2024 endenden Geschäftsjahr einen Umsatz von 5.257,9 Milliarden Yen (34,8 Milliarden US-Dollar*).

Weitere Informationen finden Sie unter www.MitsubishiElectric.com.

**Die Beträge in US-Dollar werden von Yen zum Kurs von ¥151=US\$1 umgerechnet, dem ungefähren Kurs auf dem Tokioter Devisenmarkt am 31. März 2024.*

Über die Mitsubishi Electric Factory Automation Business Group

Mitsubishi Electric bietet eine breite Palette an Automatisierungs- und Verarbeitungstechnologien, darunter Steuerungen, Antriebsprodukte, Produkte zur Energieverteilung und -steuerung, Funkenerosionsmaschinen, Elektronenstrahlmaschinen, Laserbearbeitungsmaschinen, numerische Computersteuerungen und Industrieroboter, und trägt so zu einer höheren Produktivität - und Qualität - in der Fertigung bei. Darüber hinaus bieten die umfangreichen Servicenetzwerke rund um den Globus eine direkte Kommunikation und umfassende Unterstützung für die Kunden. Der globale Slogan "Automating the World" verdeutlicht den Ansatz des Unternehmens, durch

den Einsatz fortschrittlicher Technologien, die Weitergabe von Know-how und die Unterstützung der Kunden als vertrauenswürdiger Partner die Automatisierung zum Wohle der Gesellschaft zu nutzen.

Weitere Informationen über die Geschichte von "Automating the World" finden Sie hier:

www.MitsubishiElectric.com/fa/about-us/automating-the-world

Fabrikautomation EMEA

Die Mitsubishi Electric Europe B.V., Factory Automation EMEA hat ihren europäischen Hauptsitz in Ratingen bei Düsseldorf, Deutschland. Sie ist Teil der Mitsubishi Electric Europe B.V., die seit 1978 in Deutschland vertreten ist, einer hundertprozentigen Tochtergesellschaft der Mitsubishi Electric Corporation, Japan. Die Aufgabe von Factory Automation EMEA ist es, Vertrieb, Service und Support über das Netzwerk lokaler Niederlassungen und Distributoren in der gesamten EMEA-Region zu steuern.

Weitere Informationen finden Sie unter emea.mitsubishielectric.com/fa

Weitere Informationen:

de.mitsubishielectric.com

Folgen Sie uns weiter:



youtube.com/Benutzer/MitsubishiFAEU



twitter.com/MitsubishiFAEU



<https://www.linkedin.com/showcase/mitsubishi-electric-europe-industrial-automation>



https://www.instagram.com/mitsubishi_electric_fa_emea/

Pressekontakt:

Mitsubishi Electric Europe B.V.

Industrial Automation

Silvia von Dahlen

Manager Marketing Communications

Mitsubishi-Electric-Platz 1

40882 Ratingen, Deutschland

Tel.: +49 (0)2102 486-5160

Fax: +49 (0)2102 486-7170

silvia.von.dahlen@meg.mee.com

de.linkedin.com/in/silvia-von-dahlen



PR-Agentur:

DMA Europa Ltd.

Kiki Anderson

Progress House, Great Western

Avenue, Worcester, UK, WR5 1AQ

Tel.: +44 (0)1905 917477

kiki.anderson@dmaeuropa.com

www.dmaeuropa.com