



### Projektbeschreibung

Der Kunde ist ein großer und namhafter Hersteller von Nahrungsergänzungsmitteln, die weltweit vertrieben werden.

Der Prozess umfasst Systeme für die Schüttgutverarbeitung (Befördern, Dosieren, Befüllen und Entleeren) sowie das Befüllen von Mischern und Abfüllanlagen.

#### Kundenanforderungen

10 Min. Durchlaufzeit – 15,000 kg/Std. Produktionskapazität aufgeteilt auf 2 Mischanlagen. Pneumatisches Befüllen von 10 Abfüllstationen (zwei High-Speed, drei Doppel-Abfüllanlagen, fünf Einzel-Abfüllanlagen)

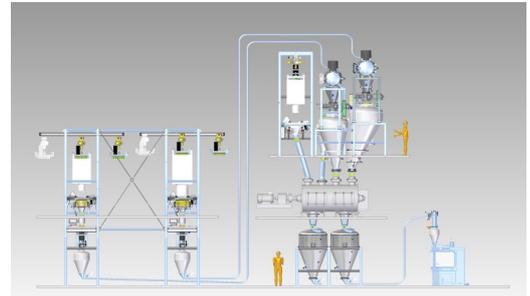


Abb.: Beispiel einer ähnlichen Prozessanlage

### Prozessschritt 1: Lieferumfang für Mischerbefüllung und Big Bag Entleerung

- ◆ 2 Big Bag-Entleerstationen für Rohstoff 1
- ◆ 2 Big Bag-Entleerstationen für Rohstoff 2
- ◆ 4 pneumatische Förderer "ProClean Conveyor 700"
- ◆ 2 Big Bag-Entleerstationen für Zusatzstoffe
- ◆ Wiegebehälter
- ◆ 2 Mischer
- ◆ Peripherie, Rohrleitungssystem, Schlauchleitungssystem etc.
- ◆ 4 Big Bag-Befüllstationen
- ◆ Entstaubungseinheit
- ◆ Steuerung

### Funktionsbeschreibung

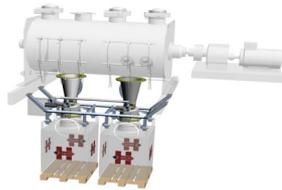


Abb. rechts: Big Bag Befüllstation

Zunächst werden die Rohstoffe aus dem Big Bag entleert. Anschließend findet das Wiegen und Dosieren statt und durch den ProClean Conveyor erfolgt die Förderung zum Mischer. Die Zuführung von Zusatzstoffen erfolgt über eine separate Big Bag-Entleerstation oberhalb des Mixers. Im nächsten Schritt werden die Rohstoffe und Zusatzstoffe zugeführt und gemischt. Im letzten Schritt erfolgt die Entleerung des Produkts und die Befüllung der Big Bags oder Container.

### Prozessschritt 2: Lieferumfang für die Beschickung von Abfüllanlagen

- ◆ 2 High-Speed-Abfüllanlagen
- ◆ 3 Doppel-Abfüllanlagen
- ◆ 5 Einzel-Abfüllanlagen
- ◆ 1 Big Bag-Entleerstation pro Abfüllanlage
- ◆ 25 ProClean Conveyor in unterschiedlichen Größen für die Beschickung der Abfüllanlagen

### Funktionsbeschreibung

Entleerung des Endprodukts aus den Big Bags (aus dem Mischer oder nach der Wirbelschichttrocknung).

Durch den Einsatz des ProClean Conveyor ist während der Endbefüllung ein konstanter Produkt-Füllstand gewährleistet.

Abb.: High-Speed Abfüllanlage

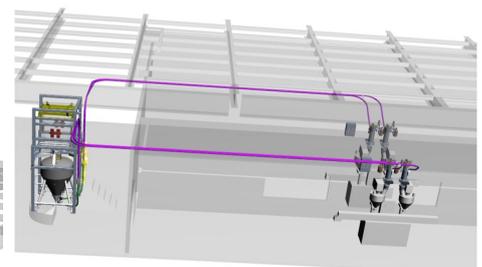
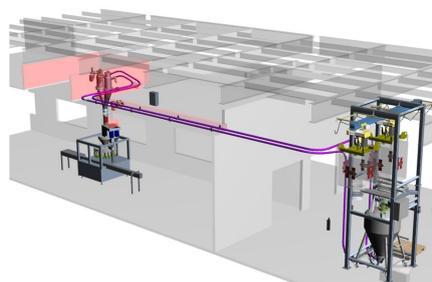


Abb.: Doppel-Abfüllanlage