WE CARE.

HECHT Technologie GmbH
Schirmbeckstr. 17
85276 Pfaffenhofen

T: +49 8441 - 8956 - 0
F: +49 8441 - 8956 - 56

W: www.hecht.eu
E: info@hecht.eu

HECHT
technologie

HECHT – We care.

Als kompetenter Partner im sicheren Schüttgut-Handling steht unser Familien-unternehmen für passgenaue und effiziente Lösungen.

Was macht HECHT?
Seite 04

Entleeren
Seite 06

Befüllen & Fördern
Seite 08

Dosieren & Probenehmen
Seite 10

Einwegtechnologie & Komponenten
Seite 12

Service & Branchen
Seite 14

HECHT Technologie
Unser Anspruch

Geschäftsführer Jan Hecht: „Ich bin stolz, ein erfolgreiches Unternehmen übernommen zu haben und in die zweite Generation führen zu dürfen. HECHT strebt eine wertebewusste und partnerschaftliche Zusammenarbeit mit allen Kunden, Lieferanten und Geschäftspartnern an.

Um dies zu erreichen, schaffen wir ein modernes und familiäres Umfeld, in dem jeder viel Vertrauen und Verantwortung erfährt, zur aktiven Mitgestaltung eingeladen ist und sich persönlich weiterentwickeln und entfalten kann. Unser Slogan „WE CARE.“ ist keine leere Worthülse, sondern wird bei HECHT gelebt. Das fängt bei uns selbst an und gilt für alle, mit denen wir zusammenarbeiten.“

Was macht HECHT?

Für alle Prozessschritte der innerbetrieblichen Rohstoffversorgung bieten wir verschieden kombinierbare Lösungen für individuelle Produktanforderungen.

HECHT-Systeme sichern viele Aufgaben auf höchstem Qualitätsniveau. Für unterschiedliche Prozessschritte bieten wir verschiedene Standardlösungen, die vielseitig miteinander kombiniert und so an unterschiedlichste Anforderungsprofile genau angepasst werden können.

Das Ergebnis: Eine nahezu unbegrenzte Anzahl „Sondermaschinen“ für ganz individuelle Produktanforderungen. Ob Befüll- und Entleersysteme für Big Bags, Fässer oder Container, pneumatische Förderer oder Dosier- und Verwiegebehälter: wahrscheinlich haben wir Ihre Ideallösung bereits gefunden. Hierbei reicht das Repertoire von findigen Einzelkomponenten über Stand-alone Modul- und Singlelösungen bis hin zur schlüsselfertigen Anlage. In enger Absprache mit den Auftraggebern planen unsere erfahrenen Ingenieure die Aufgabenstellung von A bis Z. Dabei integrieren wir gerne Prozessmaschinen, wie Mischer, in unseren Lieferumfang. Unsere Kunden erhalten eine schlüsselfertige und maßgeschneiderte Anlage, die Innovationsgeist, Qualität, Effizienz und Sicherheit bietet. WE CARE.

Containment auf höchstem Niveau

Die meisten unserer Kunden aus Pharma, Food und Chemie haben mit Stoffen zu tun, die aus unterschiedlichen Gründen 100-prozentig von der Umwelt abgeschirmt werden müssen. Es gilt, den Bediener vor dem Produkt zu schützen oder das Produkt vor äußeren Einflüssen zu bewahren. Wenn es darum geht, Produktionsschritte miteinander zu verbinden und Schnittstellen zu sichern, vor allem bei einer kurzfristigen Unterbrechung wie einem Gebindewechsel, sind Containment-Profis gefragt. Für alle Containment-Level liegt HECHT nicht nur Ihr Produkt am Herzen – sondern auch Ihre Mitarbeiter. Die bekannte HECHT-Pyramide zeigt eine Klassifikation von Rohstoffen in OEL-Werten und OEB-Levels auf sowie unsere technischen Lösungen, um das gewünschte Containment zu erreichen.

WE CARE.

- **Effizienz & Bedienerkomfort:** Neben der Sicherstellung ihrer Produktionsprozesse haben wir auch die Wirtschaftlichkeit und Effizienz der Anlagen im Blick.
- **Wir schauen voraus:** Bei aller Erfahrung investieren wir in die Weiterentwicklung unserer Systeme, um immer up-to-date zu sein.
- **Made in Germany:** Langfristige Partnerschaften mit Zulieferern und Produktionsbetrieben garantieren kontinuierlich hohe Qualität von der Entwicklung bis zur Fertigung.
- **Familiär und greifbar:** Kurze Wege, schnelle und unbürokratische Entscheidungen sowie eine einfache Kommunikation zeichnen unser Familienunternehmen aus.
- **Das Herz am rechten Fleck:** Wir achten auf ein partnerschaftliches und herzliches Miteinander innerhalb unserer Firma und mit allen Geschäftspartnern.
- **Fair und moralisch:** Unsere soziale Verantwortung geht über unsere Geschäftsbeziehungen hinaus.

HECHT Produktlinien

HECHT Produktlinien

Ob Entleeren, Befüllen, Dosieren oder Fördern: Die Systeme von HECHT sind modular aufgebaut. Alle Komponenten und standardisierten Baugruppen sind einzeln funktionsfähig und lassen sich problemlos in bestehende Prozesse integrieren. Unsere Komplettlösungen bilden den gesamten Produktionsprozess ab. HECHT-Systeme stellen die optimale Verbindung zwischen wertschöpfenden Produktionsmaschinen dar und bringen die Produktion zum Leben.

Zur Weiterverarbeitung von Schüttgut ist die sichere Entleerung von Big Bags, Säcken oder Fässern ein klassischer Anwendungsfall. Für HECHT eine Kernkompetenz seit über 40 Jahren.

ENTLEEREN

1: Anschluss-System AAS

2: Sackeinschütten RVS

3: Containment Anschluss-System LAS-EC

4: Containment Fassentleerung CFE-K

5: Big Bag Entleerstation

6: Containment Fassentleerung CFE-L

BEFÜLLEN

Das Befüllen von Gebinden ist für uns, ebenso wie das Entleeren, eine klassische Aufgabestellung in allen Industrien. Unsere Befüllköpfe kommen in unterschiedlichen Ausführungen von einfach bis hin zur Containment-Anwendung zum Einsatz.
Des Weiteren bietet HECHT komplette Big Bag Befüllstationen sowie Kleingebinde-Befüllungen für Fässer oder Säcke.

1: Staubreduzierender Befüllkopf

2: Endlosfolien-Befüllkopf

3: Befüllkopf LBK

4: Befüllkopf LBK-EC

5: Kleingebindebefüllstation

6: Big Bag Befüllstation BG-Basic

7: Big Bag Befüllstation BG-L

8: Kleingebindebefüllstation mit Endlosfolien-Befüllkopf

Für die Herausforderung beim Fördern von Schüttgut bietet HECHT bewährte und bekannte pneumatische Fördersysteme, wie den ProClean Conveyor PCC. Hierbei werden wichtige Produktionsschritte miteinander verbunden. Durch das Prinzip der Saugförderung ist das Containment gewahrt.

FÖRDERN

9: PCC-Filtereinheit

10: PCC-Deckel mit Schnellverschluss

11: PCC auf Differentialdosierwaagen

12: PCC 700

13: PCC 300 Chemieapplikation

9

10

11

12

13

DOSIEREN

Die Präzision der Dosier- und Wägeeinheit bestimmt im Schüttguthandling oft die Qualität des Endprodukts. Unsere unterschiedlichen Dosier- und Wägekomponenten berücksichtigen diese Anforderungen.

1: Flexible Dosierquetsche zur Kartonbefüllung

2: Zuteilschleuse in Hygienic Design

3: Dosierschnecke

4: Dosierklappe

5: Doppelkegel-Anschluss-System SoliValve

PROBENEHMEN

Kontinuierliche Produktqualität wird durch regelmäßige Probenahmen und Produktanalysen geprüft. Unkompliziertes Handling und hoher Produkt- und Personenschutz sind für uns dabei selbstverständlich.

6: Löffelprobenehmer

7: Probenahme-Magazin

8: Funktion Löffelprobenehmer

9: Vakuumprobenehmer

10: Schneckenprobenehmer Fallrohr

11: Schneckenprobenehmer mit Handrad für Silos

EINWEG-TECHNOLOGIE

Höchstes Containment bis OEB 5, effektiver Schutz von Mensch und Produkt sowie Kosteneinsparungen von bis zu 40 % gegenüber konventionellen Edelstahllösungen zählen zu den Stärken der Einweg-Technologie. Unsere flexiblen Isolatoren können auf einfache Weise auf Ihre Anforderungen abgestimmt werden.

1: Einwegisolator EWI

2: Handling im Folienisolator

3: Einweg-probenahme-system EPS

Viele Systeme entfalten erst mit kleinen Feinheiten ihre volle Leistungsfähigkeit. Um das Schüttguthandling punktuell zu optimieren, bieten wir findige Komponenten für Ihre Anlagen und Maschinen.

KOMPONENTEN

4: Waagen-kompensator leitfähig

5: Waagen-kompensator transparent

6: Containment-koffer

7: Endlosfolien-paket

8: Klumpen-brecher mit Siebreibe

Services

After Sales Management

Unser After Sales Team steht Ihnen auch nach der Inbetriebnahme der Anlage zur Seite. Passgenaue Angebote für Ersatzteile, Life-Cycle-Management, Wartungskonzepte und Retrofits sind in unserem Service selbstverständlich enthalten. So zahlt sich die Investition in eine HECHT-Anlage doppelt aus. Durch unser vielseitiges Service-Angebot sorgen wir für lange Laufzeiten, Erhöhung der Ausfallsicherheit und einen aktuellen technischen Stand.

Versuche im Technikum

Wir realisieren für Sie kostengünstig und schnell praxisnahe Versuche. Entleeren, Befüllen, Fördern, Brechen, Sieben, Dosieren und CIP/WIP-Reinigung inkl. Riboflavintest können bei uns in unserem Technikum stattfinden. Dabei begleiten wir den Prozess von der Versuchsvorbereitung über die Durchführung bis hin zum detaillierten Versuchsbericht. So können Sie sich bereits vor Ort von der Qualität unserer Anlagen, dem Erreichen ihrer Leistungsvorgaben sowie dem Schüttgutverhalten überzeugen und mögliche Risiken eliminieren.

Branchen von HECHT

Pharma

In der pharmazeutischen Industrie sind die Anforderungen an das Prozessequipment gewiss am anspruchsvollsten. Die eingesetzten Stoffe sind zum Teil in ihrer hohen Konzentration sehr wertvoll, aber auch gefährlich für Bediener. Bei vielen dieser Stoffe müssen Grenzwerte von OEB 5 eingehalten werden, um die Bediener effektiv vor den Folgeschäden zu schützen. Eine volle FDA-Konformität unserer Systeme ist garantiert.

Food

Hygienisches Design, gepaart mit Ergonomie für den Bediener, sind für uns eine Selbstverständlichkeit. Rückverfolgbarkeit, Allergenmanagement, ATEX-Konformität, Anlagenverfügbarkeit und Qualitätskontrolle sind weitere Themen, die Nahrungsmittelhersteller oftmals 24 Stunden pro Tag an 7 Tagen die Woche im Griff haben müssen. Daher lohnt sich eine Investition in die HECHT-Anlagentechnik.

Chemie

In der chemischen Industrie sind die Anforderungen an das Prozessequipment in den letzen Jahren enorm gestiegen. Die REACH-Verordnung und die zunehmenden Anforderungen bzgl. Produkt- und Bedienerschutz sind für den steigenden Bedarf an Containment-Equipment mit verantwortlich. Bei vielen dieser Stoffe müssen hohe Grenzwerte eingehalten werden, um die Bediener effektiv vor den Folgeschäden zu schützen.

Entdecken Sie mehr über unsere Linien und Lösungen von HECHT unter **www.hecht.eu**

ENTLEEREN

FÖRDERN

BEFÜLLEN

DOSIEREN

PROBENEHMEN

EINWEG-TECHNOLOGIE

KOMPONENTEN