Silos für Rohstoffe und Fertigprodukte

Artikel vom **8. Juni 2022**
Allgemeine Maschinen und Temperiertechnik



Aus der Anfrage für ein paar Rohstoffsilos wurde eine leistungsstarke Gesamtanlage (Bild: Bild: A.B.S.).

Im polnischen K?dzierzyn-Ko?le hat ein Werk des Wachsexperten EuroCeras in den vergangenen zwei Jahren eine große Expansion erfahren. Was als Anfrage wegen einiger Rohstoffsilos begann, wurde zum Komplettprojekt einer neuen Anlage zum Handling von Rohstoffen sowie von Fertigprodukten. In der ursprünglichen Halle des Herstellers von Wachsadditiven stehen nun zwei neue Kunststoffgranulatsilos der A.B.S. Silo- und Förderanlagen GmbH, fünf weitere sind in der neuen Halle installiert. Das Unternehmen übernahm nicht nur Planung, Herstellung und Montage, sondern auch die komplette elektrische Installation und Steuerung der Anlage. Alle Flex-Silos sind aus unbeschichtetem, hochfestem und elektrisch ableitfähigem Polyestergewebe und hängen in Stahlgestellen. Sie sind jeweils mit einem Füllstandsmelder, Verwiegungstechnik und Filtersäcken aus Nadelfilz ausgestattet.

Erhöhte Filterfläche

Während bei landwirtschaftlichen Silos und Holzpelletsilos aus Gewebe der Silodeckel in

der Regel zur Filterung ausreicht, waren hier Filtersäcke nötig, um die Filterfläche zu erhöhen. Über sie kann die Förderluft staubfrei entweichen. Die Daten der vier Wägezellen eines jeden Flex-Silos werden im Schaltschrank ausgewertet und das Wägeergebnis auf einem Touchpanel dargestellt. Die Umfüllung der Sackware in die neu errichteten Lagersilos übernimmt eine vollautomatische Sackentleerstation, die auch über das Touchpanel gesteuert wird. Die Entnahme aus den Rohstoffsilos steuert ebenfalls das Touchpanel. An diesem werden ein oder mehrere Silos zur Entnahme angewählt und daraufhin die Rohrweichen entsprechend gestellt. Wenn der Förderweg steht, erfolgt die Freigabe zur Entnahme durch ein Vakuumfördergerät. Durch dieses wird das Granulat zu zwei Extrudern befördert und nach weiteren Verfahren final in zwei Sprühtürmen bearbeitet. Nach den Sprühtürmen gelangt das fertige Produkt über eine Saugförderung in vier weitere Fertigwarensilos des Osterburkener Silospezialisten. Die dafür eingesetzten Abscheider trennen das bearbeitete Produkt von der Förderluft und haben eine Leistung von 500 bis 600 kg/h. Das fertige Produkt wird mittels zweier leistungsstarker Abscheider entweder der BigBag-Abfüllung oder einer vollautomatischen Sackbefüllstation zugeführt.

Hersteller aus dieser Kategorie

Jumo GmbH & Co. KG
Moritz-Juchheim-Str. 1
D-36039 Fulda
0661 6003-0
mail@jumo.net
www.jumo.net
Firmenprofil ansehen

Felder KG
KR-Felder-Str. 1
A-6060 HALL IN TIROL
0043 5223 58500
info@felder-group.com
www.felder-group.com
Firmenprofil ansehen

Rinco Ultrasonics AG
Industriestr. 4
CH-8590 ROMANSHORN
0041 71 4664100
info@rincoultrasonics.com
www.rincoultrasonics.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag