Anlagenplanung und -bau

Artikel vom **26. Juli 2023**
Dosier-, Misch- und Förderanlagen



Bild der fertigen Anlage (Bild: Gericke).

Die Schweizer Gericke-Gruppe entwickelt und produziert seit knapp 130 Jahren Equipment, Systeme und Anlagen für Schüttgutprozesse. Um Projekte erfolgreich zu entwickeln und durchzuführen, sind die einzelnen Mitglieder eines Projektteams auf verschiedene Bereiche spezialisiert. Der Ersatz eines Silos in einer bestehenden Anlage wegen Kontaminationsrisiken ist ein exemplarisches Projekt, um nicht nur die Sicherheitseinrichtungen zu verbessern, sondern auch gleichzeitig die Produktionskapazität zu erhöhen. Das Projektteam ist dabei zuständig für das Projektmanagement, die verfahrenstechnische Auslegung, mechanische und elektrische Konstruktion, Aspekte der Arbeitssicherheit und Explosionsschutz, Dokumentation, Ersatzteilkonzept, Montageüberwachung und Inbetriebnahme – Aufgaben, die viel Vorwissen und praktische Erfahrung erfordern, um die Anforderungen innerhalb des

gewünschten Zeitrahmens zu erfüllen.

Ersatz zweier Silos

Im vorliegenden Fall umfasste das Projekt den Ersatz von zwei Silos mit je 90 m³ Fassungsvermögen, die Erweiterung der Transporteinrichtungen von einer auf zwei Transportschnecken pro Silo und die Verlegung von Rohrleitungen aus rostfreiem Stahl. Alle Komponenten waren auf der vorhandenen Grundfläche unterzubringen und an die vorhandene Ausrüstung anzuschließen. Hierfür lieferte das Team detaillierte 3D-Zeichnungen und Produktspezifikationen, um sicherzustellen, dass alles genau für die Installation vorbereitet war. Um die Installationszeit zu reduzieren, wurden halbmontierte, in Hallen neben dem Installationsstandort kommissionierte Anlagenteile verwendet. Das Team kümmerte sich auch um den gesamten Transport, das externe Montagepersonal, die Konstruktion und die Sicherheitsanforderungen – alles in Zusammenarbeit mit dem Kunden, um sicherzustellen, dass die internen Richtlinien eingehalten werden. Mit einer 3D-Scan- und Konstruktionssoftware konnten Bilder aus dem bestehenden Raum verwendet und die neue Technik einbezogen werden. Darüber hinaus wurden weitere Aspekte integriert. Da das Produkt leicht entflammbar ist, wurde z. B. eine Funkenerkennung und ein Absperrventil in die Anlage integriert. Die vorher notwendigen manuellen Eingriffe zur Ableitung des Produkts aus dem Silo wurden mithilfe von Umlenkventilen automatisiert, sodass keine manuelle Arbeit mehr erforderlich ist. Flexible Rohrleitungen wurden aufgrund von Hygieneanforderungen entfernt und durch Edelstahlrohre ersetzt. Eine detaillierte Dokumentation, alle Bescheinigungen sowie eine Schulung des Personals bezüglich Anlagenwartung rundeten das Projekt ab.

Hersteller aus dieser Kategorie

---

motan gmbh
Otto-Hahn-Str. 14
D-61381 Friedrichsdorf
06175 792-167
info.de@motan.com
www.motan-group.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag