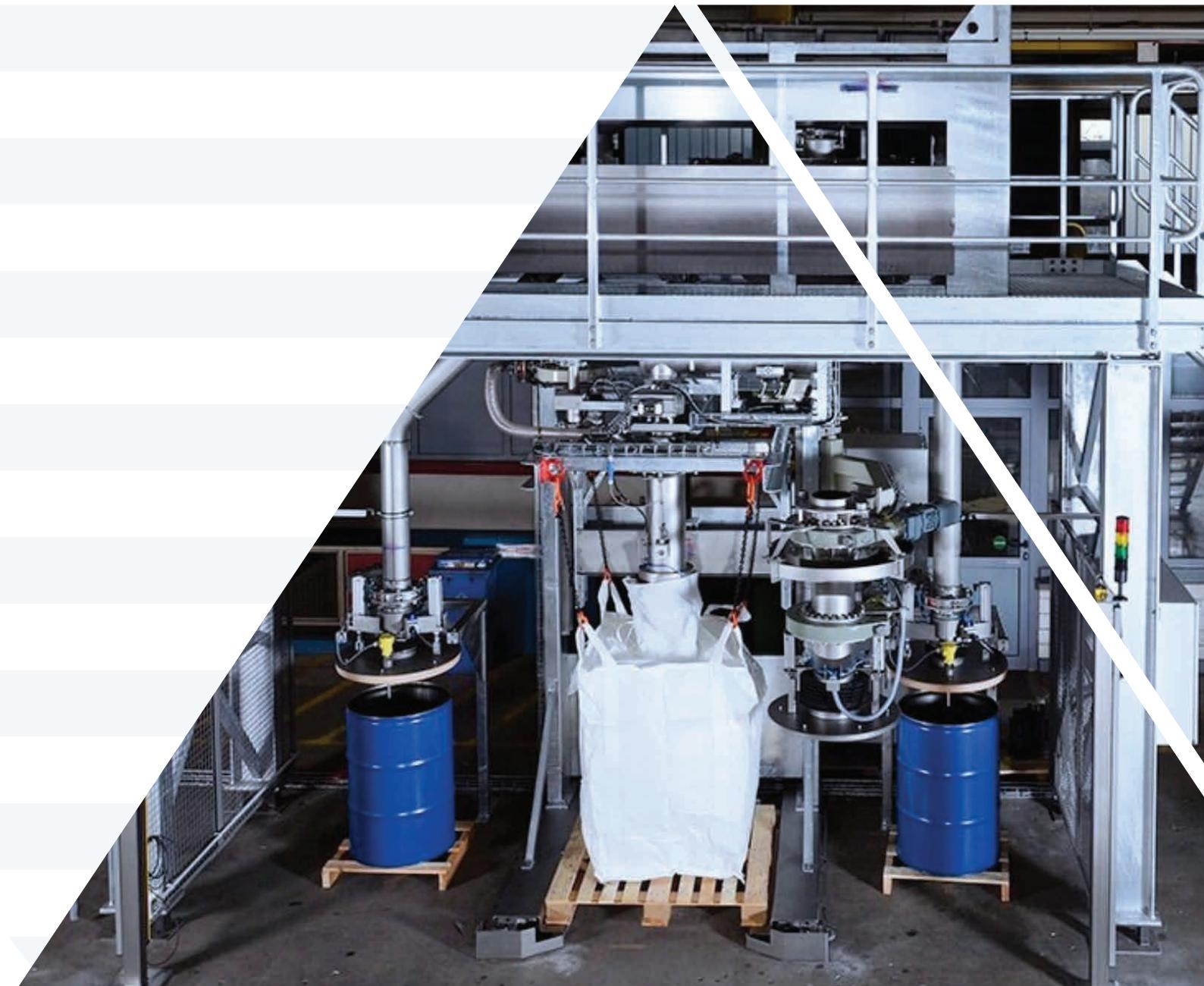


Anlagenbau für intelligentes Produkthandling





Die J. Engelsmann AG

Die J. Engelsmann AG wurde 1873 gegründet und zählt heute zu den weltweit führenden Anbietern von Lösungen für verfahrenstechnische Prozesse, in denen Schüttgüter verarbeitet werden. Mit unseren Komponenten und Anlagen entleeren und befüllen wir die unterschiedlichsten Gebinde, und wir sieben, mischen, dosieren oder fördern eine Vielzahl an Produkten. Und das auch in Produktionsbereichen mit höchsten Hygieneansprüchen oder Containment.

Anlagenbau nach Maß

Unser Anlagenbau steht für technisch ausgereifte, individuell konzipierte Lösungen im Schüttguthandling. Mit fundiertem Know-how und der entsprechenden Maschinenbaukompetenz realisieren wir prozesssichere Anlagen mit hoher Funktionalität.

Unsere Anlagen bewähren sich in der Chemie- und Kunststoffindustrie, in hygienesensiblen Bereichen wie Pharma und Food sowie bei Containment-Anwendungen mit toxischen Stoffen, wie etwa in der Batterieherstellung.



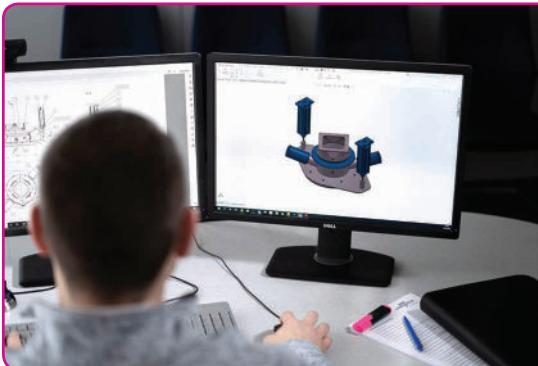
Von der Idee zum Echtbetrieb

Engelmann als erfahrener Partner auf dem Weg zur optimalen Anlage



Beratung & Konzeption

Wir analysieren Ihr Produkt, Ihren Prozess sowie Ihre verfahrenstechnische Zielsetzung und entwickeln auf Basis jahrzehntelanger Erfahrung maßgeschneiderte Anlagenkonzepte. So entsteht Ihre Lösung – optimal abgestimmt auf Ihren Produktionsprozess.



Projektplanung & Konstruktion

Mit detaillierter Planung, strukturiertem Projektmanagement und enger Zusammenarbeit mit Ihnen, stellen wir einen reibungslosen Projektablauf sicher. Technikumsversuche liefern wertvolle Erkenntnisse für die optimale Auslegung aller Anlagenkomponenten. In der Konstruktion setzen wir modernste CAD- und Simulationstechnologien ein – für maximale Effizienz und Prozesssicherheit.



Fertigung & Abnahme

In unserer Fertigung entsteht Ihre Anlage exakt nach den Konstruktionsvorgaben – mit höchster Präzision sowie hochwertigen Werkstoffen und Oberflächen. Beim gemeinsamen Factory Acceptance Test (FAT) überprüfen wir alle Funktionen, Sicherheitsaspekte und steuerungstechnische Schnittstellen. So stellen wir sicher, dass Ihre Anlage vollständig montage- und einsatzbereit ist.



Montage, Inbetriebnahme & Service

Unsere erfahrenen Monteure bauen Ihre Anlage bei Ihnen vor Ort fachgerecht auf. Bei der Inbetriebnahme schulen wir auch Ihr Team und sichern mit zuverlässigem Wartungs- und Ersatzteilservice die langfristige Leistungsfähigkeit Ihrer Anlage.

Unser Anlagenbau im Überblick

Unsere Anlagen entstehen aus einem tiefen Verständnis Ihrer Anforderungen und Produkte. Dabei setzen wir auf die Kombination eigener, bewährter Entwicklungen mit modernster Technik ausgewählter Partner. So entstehen Systeme, die nicht nur leistungsfähig sind, sondern auch Ressourcen schonen und sich nahtlos in bestehende Produktionsumgebungen einfügen.

Flexibilität in Bestform

Jede Produktion hat ihre eigenen Herausforderungen – deshalb sind unsere Anlagen modular aufgebaut. Von der Produktaufgabe bis zur Abfüllung lassen sich alle Funktionsbereiche individuell gestalten und exakt auf Ihre Prozesse und räumlichen Gegebenheiten abstimmen. Unsere Anlagen bieten maximale Anpassungsfähigkeit, gewährleisten hohe Betriebssicherheit und bleiben als zukunftsfähige Lösungen mit Ihren Anforderungen stets wachstumsfähig.

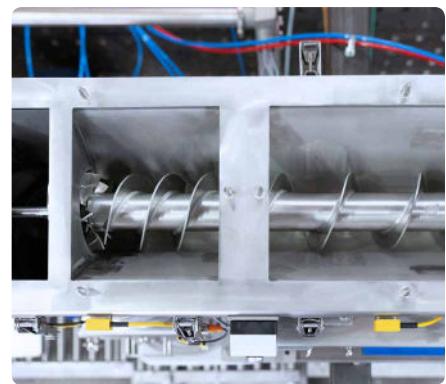
Sieben



Entleeren



Fördern



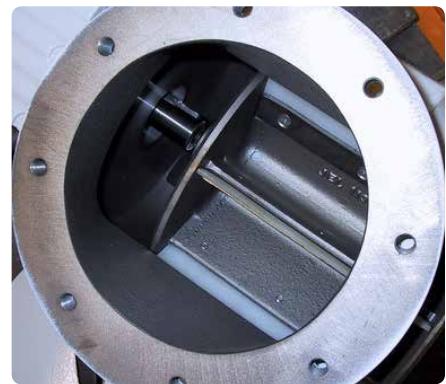
Mischen



Befüllen



Dosieren & Wiegen



Zerkleinern



Entstauben



Steuern



Siebtechnik

Siebmaschinen verbessern die Verarbeitbarkeit von Schüttgütern, verhindern Fremdkörpereintrag und sichern eine konstant hohe Endproduktqualität. Unsere Siebe aus hochwertigen Werkstoffen gewährleisten auch bei anspruchsvollen Produkten eine hervorragende Trennschärfe.

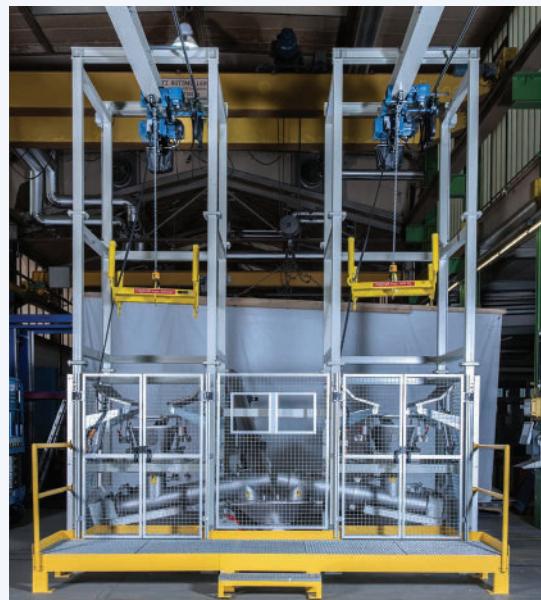
- ▶ Klassiersiebungen, Schutz- und Kontrollsiebungen, Absieben von Über- und Feinkorn und Desagglomeration
- ▶ Vibrations-, Schwing- und Zentrifugal- bzw. Passiersiebe
- ▶ Integrierte Prozesskette: Zuführung des Produkts, Siebung, Aufbereitung, Abförderung. Passend zu allen gängigen Verfahren
- ▶ Lösungen im Hygienic Design für Einsatzbereiche mit höchsten Hygieneanforderungen oder Containment



Entleertechnik

Von Big Bags über Fässer bis hin zu Sackware und Containern: Unsere Entleertechnik sorgt für zuverlässige Prozesse auch bei schwierigen Produkten. Durchdacht und bei Bedarf flexibel kombiniert mit nachgelagerter Verfahrenstechnik sorgen wir für reibungslose Entleerprozesse, die effizient, sauber und vor allem sicher sind.

- ▶ Schnelles und restloses Entleeren unterschiedlicher Gebinde und Produkte
- ▶ Staubarne und staubdichte Konzepte - bin hin zu Anwendungen mit Containment
- ▶ Integration nachgelagerter Verfahrenstechnik für z.B. die Aufbereitung, Verwiegung, Abförderung oder Mischen des Produkts



Fördertechnik

Zur Verbindung einzelner Prozessschritte ist angepasste Fördertechnik unerlässlich. Je nach den Schüttguteigenschaften, benötigter Förderleistung, Förderlänge, Höhendifferenz und Umgebungsbedingungen wählen wir geeignete Komponenten aus.

- ▶ Mechanische Förderorgane wie Schneckenförderer, Vibrationsrinnen oder Becherwerke
- ▶ Pneumatische Fördersysteme
- ▶ Förderlösungen für die Chargen- und kontinuierliche Produktion



Befülltechnik

Unsere Befüllsysteme für Big Bags, Fässer und Kleingebinde ermöglichen schnelle und staubarme Befüllprozesse – auch bei Mehrgebindebetrieb und anspruchsvollen Schüttgütern – und überzeugen durch maximale Flexibilität, Prozesssicherheit und konstant hohen Durchsätzen.

- ▶ Verschiedene Befülltechniken je nach Gebinde wie z.B. Befüllköpfe mit Dichtsystemen oder Füllstutzen mit Einhandsackschnalle
- ▶ Ausformvorrichtungen und Befüllhilfen wie Vibrationstische für schnelles, gleichmäßiges Befüllen
- ▶ Anbau von Filterlösungen bei staubigen Produkten
- ▶ Integrierte Dosier- und Wiegetechnik
- ▶ Füllstandsüberwachung
- ▶ Verschiedene Steuerungsmöglichkeiten



Mischtechnik

Unsere Mischer sorgen für eine gleichmäßige Vermischung von Pulvern, Granulaten oder pastösen Produkten. Vom sanften Mischen empfindlicher Zutaten bis zum intensiven Homogenisieren - wir bieten Ihnen die passende Mischtechnik für Ihr Mischgut.

- ▶ Freifall- und Zwangsmischer für verschiedene Rezepturen und Mischverfahren
- ▶ Verschiedene Mischwerkzeuge und andere Optionen für beste Mischergebnisse
- ▶ Lösungen für die kontinuierliche und Chargen-Produktion
- ▶ Mischsysteme inkl. vor- und nachgelagerter Prozesse wie Entleeren, Befüllen, Dosieren, Sieben oder Fördern



Filtertechnik

Wir integrieren effiziente Filtereinheiten, gezielte Absaugpunkte und sorgen für staubdichte Schnittstellen um das Gesundheits- und Explosionsrisiko zu minimieren. So schaffen wir emissionsarme Arbeitsbereiche, vermeiden Produktverluste und erfüllen alle relevanten Sicherheits- und Umweltvorgaben (z. B. ATEX, TA Luft).

- ▶ Anbau von Saug- oder Verdrängungsfiltern
- ▶ Ausführungen mit Aspirationsstutzen für den Anschluss bauseitig vorhandener Filtersysteme
- ▶ Unterschiedliche Filtertypen wie Schlauch-, Patronen- oder Taschenfilter
- ▶ Verschiedene Filterelemente und -medien
- ▶ Entstaubungslösungen auch für hygienesensible Anwendungen in Pharma und Food



Dosier- und Wiegetechnik

Zuverlässige Dosier- und Wiegetechnik ist für die präzise Mengensteuerung und eine gleichbleibende Produktqualität unverzichtbar. Wir bieten Lösungen für die exakte Zuführung bzw. Verwiegung von Produkten in Kombination mit Prozessen wie mischen oder befüllen.

Unsere wichtigsten Dosierorgane:

- ▶ Dosierschnecken für Pulver und leicht fließende Feststoffe
- ▶ Zellenradschleusen (Austrags- und Einblasschleusen)
- ▶ Dosierbandförderer für grobkörnige und schwer fließende Materialien
- ▶ Vibrationsrinnen für empfindliche und brückenbildende Produkte
- ▶ Dosierklappen

Unsere Wiegetechnik:

- ▶ Differenzialdosierwaagen für kontinuierliches Wiegen
- ▶ Big Bag Hängewaagen für die exakte Befüllung
- ▶ Plattform- bzw. U-Waagen: Bodenwaagen zur Steuerung des Materialstroms bis zur Zielmenge



Zerkleinerungstechnik

Unsere Zackenbrecher lösen feste Agglomerate effizient auf definierte Korngrößen auf und verbessern so Fließfähigkeit, Dosiergenauigkeit und Homogenisierbarkeit. Bei der Auslegung stehen Zerkleinerungsgrad, Energiebedarf und Verschleißfestigkeit im Fokus.

- ▶ Zwei oder mehr Brecherwellen mit angepasstem Werkzeugaufbau (Brechersterne)
- ▶ UVV-konformer Einfülltrichter
- ▶ Siebeinsätze am Auslauf in verschiedenen Bauformen und Lochgrößen
- ▶ Stationär in Anlagen integriert oder als mobile Variante mit Rollengestell



Steuerungstechnik

Eine gut durchdachte Steuerung visualisiert wichtige Parameter, erleichtert die Bedienung und schützt aktiv vor Fehlern und Unfällen. So wird höchste Prozesssicherheit und eine zuverlässige Anlagenverfügbarkeit gewährleistet.

- ▶ Von der einfachen, analogen Steuerung, bis zu komplexeren, programmierbaren Steuerungssystemen mit Touchpad-Bedienung
- ▶ Anbindungs möglichkeiten an bestehende Prozessleitsysteme
- ▶ Visuelle und akustische Warnmeldungen
- ▶ Sicherheitsfeatures wie die 2-Hand-Bedienung zur Absicherung besonders kritischer Prozessabschnitte

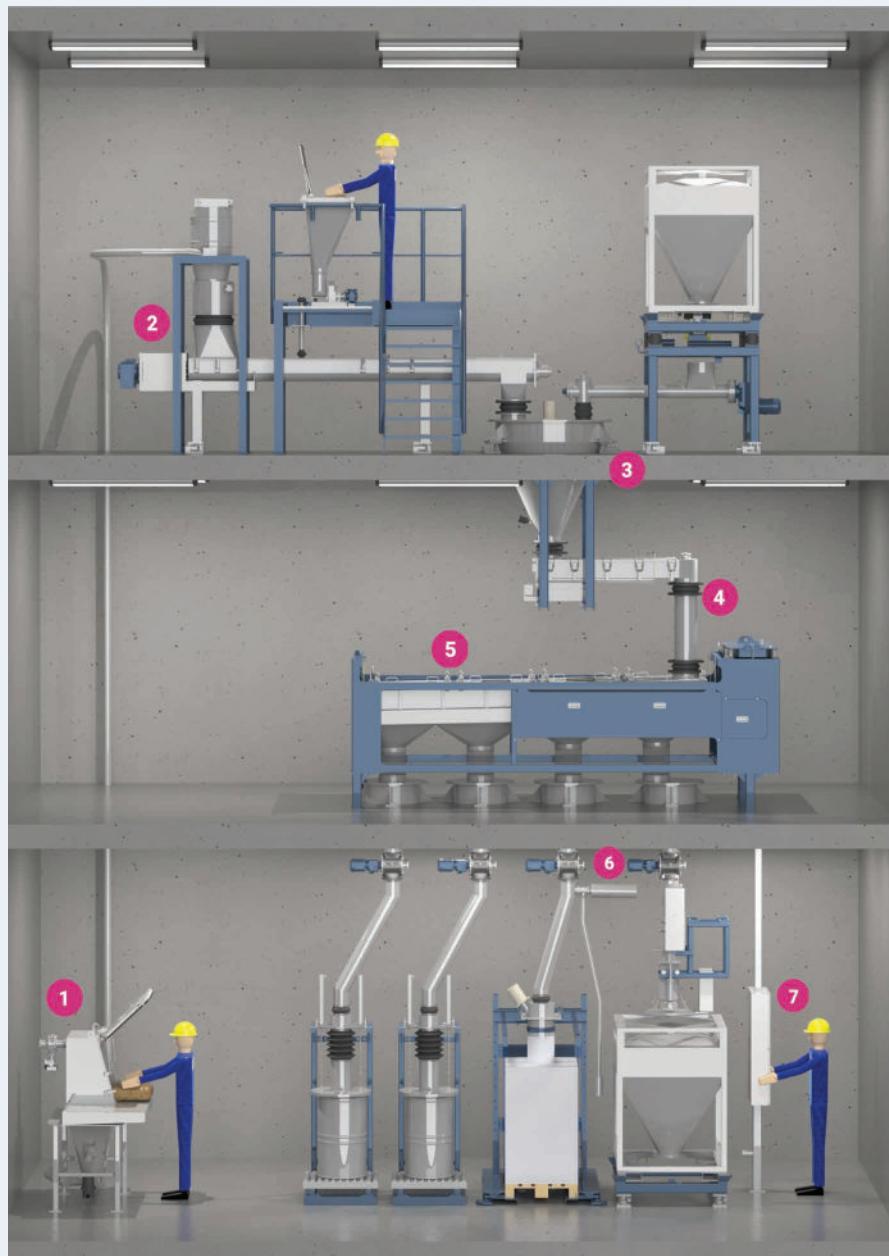


Anlagenlösungen für die Chemie

In der Chemie ist die Produktvielfalt besonders groß: Zahlreiche Feststoffe mit unterschiedlichen Eigenschaften stellen vielfältige Anforderungen an das Produkthandling. Effizienz, Produktivität sowie Prozess- und Bediener Sicherheit müssen von intelligenter Verfahrens- und Anlagentechnik sichergestellt werden. Gefragt sind flexible Lösungen für wechselnde Produkte und Abläufe, die trotzdem hohe Durchsätze und reproduzierbare Qualität gewährleisten, Stillstände minimieren, und zugleich wirtschaftlich wie nachhaltig sind. Anforderungen der Chemie, die wir kennen und für die wir seit Jahrzehnten passgenaue Lösungen liefern.

Prozessbeispiel

- ① Manuelle Sackaufgabe über Sackentleerkabine mit vertikaler Saugförderung in den dritten Stock.
- ② Schneckenmischer, beschickt über Sackschütté im Erdgeschoss und eine zweite manuelle Aufgabestation direkt darüber.
- ③ Staubdichter Zwischenbehälter als Bodeneinbau mit Füllstandsmelder. Der Produkteintrag erfolgt über den Schneckenmischer und die Containerentleerstation mit Austragsschnecke.
- ④ Produktaustrag aus dem Zwischenbehälter in eine Vibrationsrinne im darunterliegenden Stockwerk.
- ⑤ Klassiersiebung in vier Fraktionen mit einer Schwingsiebmaschine, beschickt über den Zwischenbehälter und die Vibrationsrinne.
- ⑥ Sammeltrichter unter den Siebmaschinenausläufen mit optionaler Probeentnahme. Drehklappen regeln den Produktfluss ins darunterliegende Stockwerk zur Abfüllung.
- ⑦ Abfüllung der drei Gutwaren-Fraktionen in Container, Big Bags und Fässer; Fehlkorn gelangt in einen Abfallbehälter.



Sicheres Handling auch bei toxischen, explosiven, brennbaren oder korrosiven Chemikalien

Explosions- und Brandschutz: ATEX-konforme Auslegung

Hochwertige Werkstoffe (z. B. Edelstähle, Sonderlegierungen, Auskleidungen) zur Vermeidung von Korrosion, Stoff-Freisetzung oder Diffusion

Maximale Flexibilität bei der Funktion und Einpassung in Ihre Anlagenumgebung, insbesondere beim Handling verschiedener Produkte

Wartungsfreundliche, emissionsarme und energieeffiziente Lösungen

Intelligente Steuerungslösungen für maximale Prozesskontrolle und Bediensicherheit

Effizientes Produkthandling bei agglomerierenden Rohstoffen – ein Beispiel aus der Klebstoffproduktion

Dieses Projektbeispiel zeigt eine Anlagenlösung für einen Klebstoffproduzenten. Das Ausgangsprodukt ist vor der Trocknung sehr feucht und neigt zu Agglomerate- und Brückebildung. Zudem verklebt das Produkt ab einer Umgebungstemperatur von 40°C.

Der abzubildende Prozess: Entleerung des Produkts aus Fässern, Vorbrechen der Agglomerate, Umfüllen in Big Bags, Entleeren der Big Bags, zerkleinern der Restagglomerate, nach der Trocknung eine Klassiersiebung zur Trennung der Gutware vom Über- und Feinkorn, schließlich Abfüllung der Gutware in Big Bags und sammeln des Fehlkorns in Auffangbehältern.



Zum Projektbeispiel

Unser Konzept:

- ▶ Zackenbrecher für die Vorbrechung
- ▶ Big Bag Entleerstation mit Austragshilfen
- ▶ Passiersieb
- ▶ Produktaufgabebunker mit Füllstandsmelder
- ▶ Vibrationssiebmaschine für die Klassiersiebung
- ▶ Big Bag Befülllösung und Sammelbereich für den Ausschuss

Mobile Lösung statt extra Produktionslinie – Befüllung von Kleingebinden auf die flexible Art

Engelmann entwickelte für einen Kunden eine mobile Kleingebinde-Abfüllstation für Kunststoffgranulat, die sich bei Bedarf mit einem Stapler in eine bestehende Big Bag - Entleerstation einschieben lässt.

Die komplett in hochwertigem Edelstahl ausgeführte Anlagen-Unit, in die ein Vibrationsrundsieb integriert ist, ermöglicht sowohl eine Schutsiebung, wie auch die Abfüllung des Endprodukts in Kleingebinde. Der Clou: Durch diese einfache, kompakte "Einschub-Anlage" kann die Big Bag - Abfüllung ohne viel Aufwand auf Kleingebinde-Betrieb umgestellt werden, ohne dass der Betreiber in eine neue, eigenständige Abfülllinie investieren musste.



Zum Projektbeispiel

Unser Konzept:

- ▶ Robustes Gestell mit Stapleraufnahme
- ▶ Vibrationsrundsieb (Kontrollsiebung)
- ▶ Staubdichter Zwischenbehälter mit Füllstandsmelder
- ▶ Befüllkopf mit Aspirationsstutzen und Verspannvorrichtung zur Befüllung der Kleingebinde
- ▶ Plattformwaage zur Überwachung der Gebindebefüllung bis zur Zielmenge.
- ▶ Steuerung

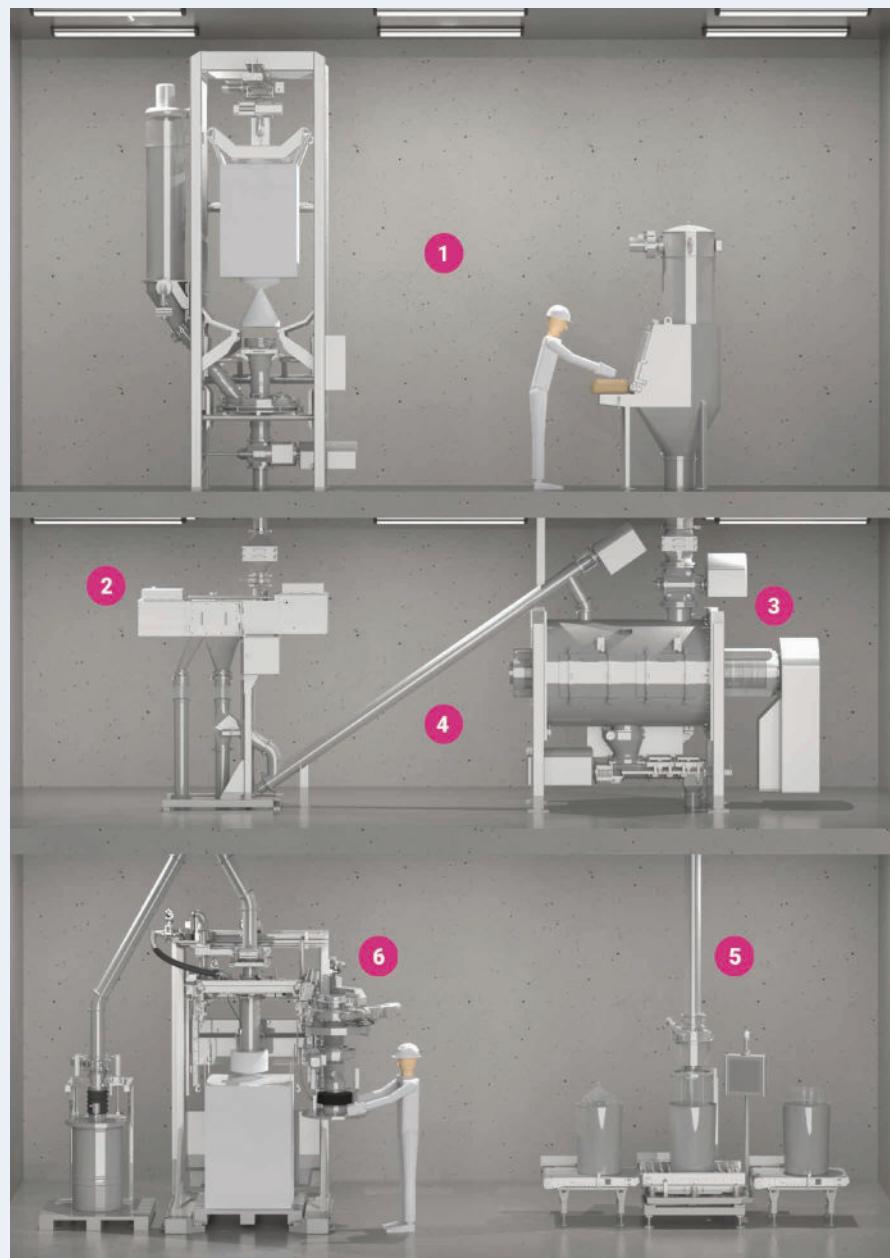
Anlagenlösungen für Pharma / Food

Sicher. Sauber. Zuverlässig.

Bei der Herstellung von pharmazeutischen Produkten und Nahrungsmitteln ist Hygiene und Sicherheit oberstes Gebot. Unsere Anlagenlösungen für Pharma und Food sorgen für beides - funktionierendes, sicheres Schüttguthandling und bestmöglichen Schutz vor Kontamination durch Bakterien, Fremdkörper oder Reste anderer Produkte. Zur Konformität liefern wir die passenden Dokumentationspakete nach z.B. GMP, FDA oder EC1935/2004.

Prozessbeispiel

- ① Produktaufgabe im Obergeschoss über eine Big Bag - Entleerstation (links) und Sackentleerkabine (rechts).
- ② Klassiersiebung des Produkts aus dem Big Bag in einer grobe, mittlere und feine Fraktion, die unterschiedlich weiterverarbeitet werden.
- ③ Trommelmischer, beschickt von der darüber liegenden Sackschütt und einer Schrägschnecke, die Produkt von der Siebmaschine zufördert. Ein Magnetabscheider vor dem Mischereinlauf trennt metallische Fremdkörper ab.
- ④ Über eine Schrägschnecke unter der Siebmaschine wird das Grobgut aus dem Big Bag in den Mischer gefördert.
- ⑤ Das fertig gemischte Produkt gelangt über ein Fallrohr in den Abfüllbereich im Erdgeschoss, wo es in einer Fassbefüllstation abgefüllt wird.
- ⑥ Separater Abfüllbereich für die Mittel- und Feinfaktion nach der Siebmaschine. Das mittlere Korn wird wahlweise in Big Bags oder Fässer gefüllt. Für die Feinfaktion sind nur Fässer vorgesehen.



Schutz vor Kontamination:
alle Komponenten in Hygienic
Design für die optimale
Reinigung

Auslegung der
Komponenten nach GMP,
FDA oder EC1935/2004 zur
Sicherstellung der Konformität

ATEX-konforme Anlagenlösungen für
bestmöglichen Explosionsschutz bei
staubigen Produkten

Gleichbleibend hohe
Produktqualität durch
schonendes Produkthandlung
und maximale Prozesskontrolle

Entleeren, befüllen und
sieben im Containment bei
toxischen bzw. hochaktiven
Stoffen bzw. Allergenen

Vollständige Dokumentationspakete für
Ihre Qualifizierung (IQ, OQ, DQ)

Projektbeispiele Pharma / Food

Kompaktes multifunktionales Entleersystem für Big Bags: Sauber, Sicher und Vielseitig

Die Big Bag Entleerstation für Laktose sollte sowohl an ein pneumatisches Fördersystem zur Silobeschickung angebunden als auch zur staubfreien Containerbefüllung genutzt werden – ohne zeitraubende Umrüstungen und unter strengsten Hygienebedingungen.

Die gesamte Entleerstation ist vollständig im Hygienic Design ausgeführt: Vergrößerte Radien, geschlossene Rundrohre und abgeschrägte Ecken bei der Rahmenkonstruktion vermeiden unerwünschte Produktablagerungen.



Zum Projektbeispiel

Unser Konzept:

- Stabile Rahmenkonstruktion aus Edelstahl
- Walkpaddel aus Austragshilfen
- Staubdichter Big Bag-Hygienetrichter
- Schutzsieb (JEL Fix) mit angebautem Saugfilter
- Metallabscheider
- Container-Abfüllkopf mit Dichtteller und Patronenfilter
- Schwenkarm mit Fallrohr zur Anbindung an eine Zellenradschleuse und die pneumatische Abförderung

Multifunktionsanlage für Kontraktpacker - Big Bags entleeren, Passier- und Schutzsieben, Abfördern

In diesem speziellen Fall war der Kunde auf der Suche nach einem flexiblen System zur Big Bag- Entleerung für den Aufbau einer Entleerlinie aus drei Big Bag-Stationen. Die Stationen sollten sich nahtlos in bestehende Produktionsabläufe integrieren lassen und sowohl für kleine als auch für großvolumige Chargen geeignet sein. Damit die Anlage auch für Produkte der Lebensmittel- und Pharmabranche geeignet ist, sind alle produktberührenden Teile FDA-konform ausgeführt und lassen sich leicht reinigen. Eine robuste Bauweise sorgt zudem für eine lange Lebensdauer auch bei hoher Auslastung.



Zum Projektbeispiel

Unser Konzept:

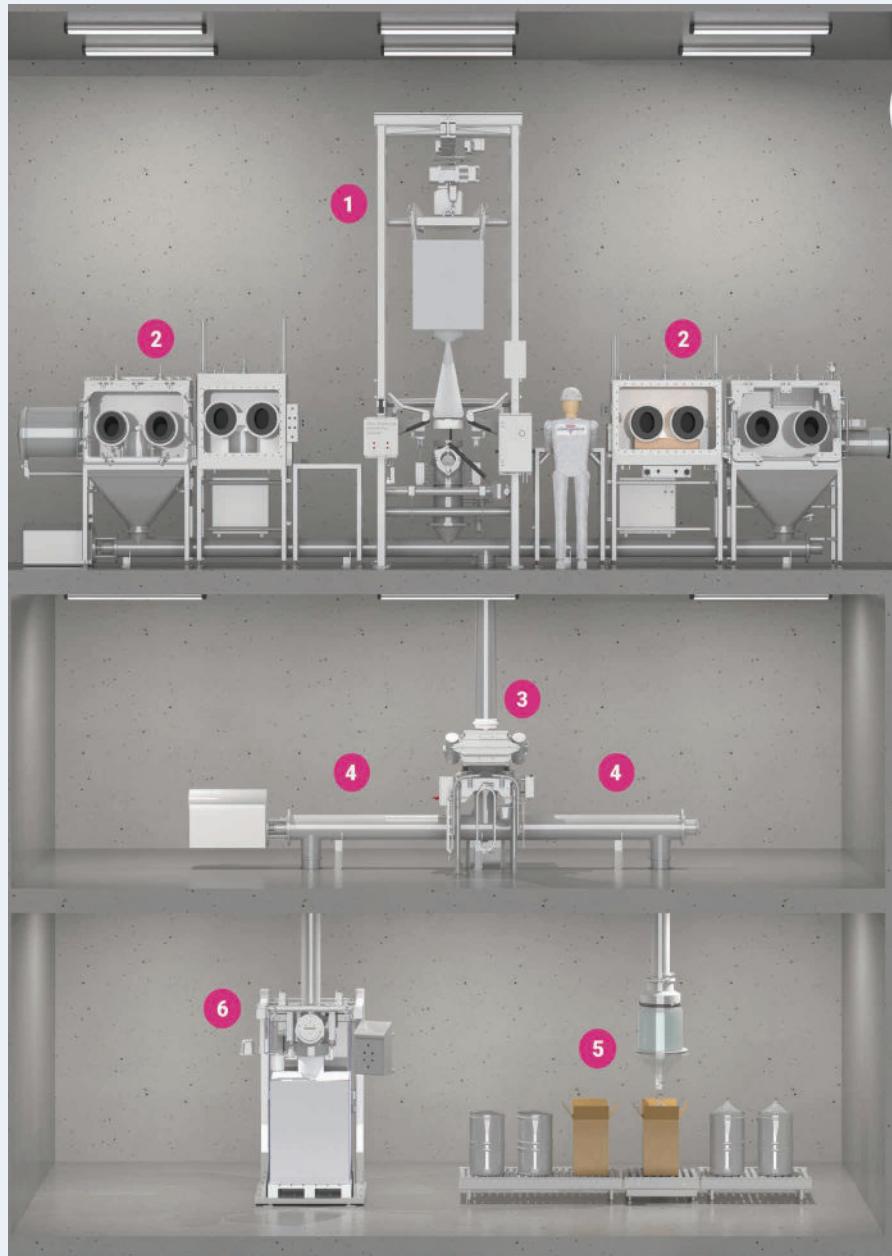
- Big Bag Entleerstation
- Pneumatische Walkpaddel
- Passiersieb unter dem Entleertrichter
- Abförderung durch Schrägschnecke
- Schutzsieb am Auslauf der Schrägschnecke
- Andockmöglichkeit an eine pneumatische Saugförderleitung als zweite Förderoption
- FDA-konform

Anlagenlösungen für Containment

Beim Handling von Schüttgütern mit hohem Gefahrenpotenzial wie hochaktive Wirkstoffe, Allergene oder toxische Batteriematerialien ist die Aufrechterhaltung eines Containments Pflicht. Hygienic Design, optimale Reinigbarkeit und die Dichtigkeit des Produktionsequipments schützen Bediener vor Exposition, verhindern Kreuzkontaminationen und sichern so die Reinheit der Endprodukte. Unsere Anlagenkonzepte bieten auch im Containment Lösungen mit höchster Prozessesicherheit und -kontrolle.

Prozessbeispiel

- ① Containment-Entleerstation im Obergeschoss für die Produktaufgabe über Big Bags.
- ② Sackaufgabe über speziell abgedichtete Sackentleerkabinen mit Eingreifhandschuhen bzw. Isolator für sicheres Einschleusen, Öffnen und Entleeren der Sackware.
- ③ Schutz- und Kontrollsiebung mit einer Containment-Siebmaschine, die entweder von der Big Bag Entleerstation oder den beiden Sackschüttanlagen mit Produkt beschickt wird.
- ④ Rohrschneckenförderer unter der Siebmaschine zur Übergabe des gesiebten Produkts an die Abfüllung im Erdgeschoss.
- ⑤ Abfüllen des Produkts in einer Containment-Befülllösung für verschiedene Kleingeschäfte.
- ⑥ Alternative Abfüllung in Big Bags über eine Containment-Big Bag Befüllstation.



Containment-Lösungen für Entleer-, Befüll- und Siebprozesse bis OEB 5

Hygienic Design für die schnelle und gründliche Reinigung

Saubere Anbindung von Komponenten wie Dosier- oder Förderorgane zur Übergabe des Produkts in vor- oder nachgelagerte Prozesse

Hohe Bediensicherheit durch intelligente Steuerungssysteme, die Bedienfehler weitestgehend ausschließen

Entstaubungslösungen für besonders staubige Produkte, ATEX-Konzepte für bestmöglichen Explosionsschutz

Umfassende Dokumentationspakete nach GMP, FDA oder EC1935/2004

Projektbeispiele Containment

Big Bags sicher entleeren unter Containment-Bedingungen

Sicherheit trifft Effizienz.

Beim Umgang mit toxischen Schüttgütern – von hochwirksamen Wirkstoffen in der Pharmaindustrie bis hin zu aktiven Materialien in der Batteriezellenproduktion – ist Containment unverzichtbar. Gerade beim Einsatz von Big Bags müssen Entleerlösungen absolute Dichtigkeit garantieren, damit kritische Stoffe zuverlässig und gefahrlos gehandhabt werden können. Doch höchste Sicherheit allein genügt nicht: Auch Produktivität und Effizienz sind entscheidend, um wirtschaftliche Prozesse zu sichern. Engelsmann weiß, wie sich kompromissloser Schutz mit maximaler Leistungsfähigkeit verbinden lässt.



Zum Projektbeispiel

Unser Konzept:

- ▶ Hygienegestell mit Rundprofilen
- ▶ Kranbahn für sicheres Einbringen der Big Bags in die Station
- ▶ Containment-Anschlussmodul mit Endlosfolie und patentiertem Dichtungssystem zur Befestigung der Big Bag Inliner
- ▶ Walkpaddel als Austragshilfen
- ▶ Intelligente Steuerung mit verschiedenen Sicherheitsfeatures, um Bedienfehlern vorzubeugen

Vibrationssiebmaschine in Schnellreinigungsausführung zum Einsatz im OEB-Bereich

Auch toxische oder hochaktive Produkte müssen während der Verarbeitung nicht selten gesiebt werden. Ob Klassier- oder Schutzsiebungen, oder die Abscheidung von Überkorn und Feinanteilen - auch bei Siebprozessen muss das Containment stets aufrecht erhalten werden. Die kritischsten Stellen dabei sind neben dem Siebprozess selbst vor allem der Wechsel von Siebeinlegern sowie die Reinigung der Maschine.

Die JEL Konti II CTM von Engelsmann ist ein vielseitiges Vibrationssieb für Containment-Anwendungen bis OEB 4. Es ermöglicht den schnellen Einlegerwechsel ohne Entkopplung der Maschine und ermöglicht dank Hygienic Design eine leichte Reinigung – manuell oder als selbstreinigende Variante (CiP bzw. WiP).



Zur Produktseite

Unser Konzept:

- ▶ Gestell, Siebgehäuse, Einleger und Motoren in Edelstahl
- ▶ Einschubsschächte für Siebeinleger mit speziellem Dichtungs- und Spezialfoliensystem
- ▶ Klappbarer Auflagetisch für bequemeres Ein- und Ausschleusen der Siebeinleger
- ▶ Mit einem oder zwei Siebdecks
- ▶ Stationärer Einbau oder mit Rollengestell für den mobilen Einsatz
- ▶ Integration vor- und nachgelagerter Prozesse wie Entleeren oder Befüllen
- ▶ ATEX-Ausführung
- ▶ Auslegung nach GMP, FDA oder EC1935/2004

Technikumsversuche: Von der Idee zum sicheren Prozess

In kleinem Maßstab testen, damit es im Großen klappt

Engelsmann bietet Ihnen maßgeschneiderte Lösungen für Ihre Aufgabenstellung. In unserem Technikum haben wir die Möglichkeit, Konzepte zur Optimierung Ihrer Verfahrenstechnik realitätsnah in kleinerem Maßstab zu simulieren. In unseren Versuchen stimmen wir sämtliche Komponenten Ihres Systems perfekt aufeinander ab und schaffen so die Grundlage für eine rundum effiziente, wirtschaftliche und zuverlässige Produktionslösung – auch bei schwierigen Produkten.



Auf das Fine-Tuning kommt es an!

Im Technikum testen wir mit Ihrem Originalprodukt und nutzen einen Pool unterschiedlichster Komponenten, um zahlreiche verfahrenstechnische Prozesse darzustellen. Auf Basis der Produkteigenschaften und Ihrer Prozessanforderungen identifizieren wir in Versuchen kritische Stellen, die im späteren Betrieb Probleme verursachen könnten.

Unsere Technikumsversuche liefern wertvolle Hinweise für funktionale oder konstruktive Anpassungen – als Grundlage für die optimale Auslegung Ihrer Anlage und Komponenten.

So stellen wir sicher, dass Ihr Prozess auch bei anspruchsvollen Produkten und Bedingungen zuverlässig funktioniert.



Maximale Verfahrenssicherheit hat System und ist sauber dokumentiert!

Unser Technikum-Team stimmt mit Ihnen die Versuchsziele ab und gewährleistet einen reibungslosen Ablauf. Bereits in der Planung berücksichtigen wir mögliche Herausforderungen und schaffen optimale Versuchsbedingungen.

Während der Tests dokumentieren wir alle wichtigen Schritte mit Fotos und Videos, um technische Details nachvollziehbar zu machen.

Die Ergebnisse übertragen wir praxisnah auf Ihre Anlage und liefern eine ausführliche Auswertung mit Parametern, Resultaten und Empfehlungen zur optimalen Auslegung. So entsteht eine verlässliche Basis für eine sichere und effiziente Produktion.



Engelsmann als Partner

Engelsmann verbindet Ingenieurskunst mit praxisnaher Erfahrung, um Anlagen zu schaffen, die im Schüttguthandling Maßstäbe setzen. Präzise geplant, mit hochwertigen Komponenten ausgestattet und unter realen Bedingungen geprüft, liefern unsere Lösungen höchste Effizienz, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit – zuverlässig über den gesamten Lebenszyklus hinweg.

Noch nicht überzeugt? Unsere Stärken auf einen Blick

- ✓ Passgenaue Konzepte für effizientes Schüttguthandling und hohe Anlagenproduktivität - auch bei anspruchsvollen Produkten und Prozessen.
- ✓ Egal ob einzelne Komponenten, eine Anlage oder nur ein Engineering: Sie bekommen von uns durchgängig Qualität - vom ersten Beratungsgespräch an.
- ✓ Keine Kompromisse bei der Funktionalität: Durch Integration von Lösungen unserer Partner bieten wir ein Funktionsspektrum an, das weit über unser eigenes Lieferprogramm hinaus geht.
- ✓ Für maximale Verfahrenssicherheit testen wir im eigenen Technikum verfahrenstechnische Prozesse im kleinen Maßstab mit Ihrem Original-Produkt.
- ✓ Für hohe Auslastungen und eine lange Lebensdauer ausgelegt - unabhängig davon, ob Sie in Chargen oder kontinuierlich produzieren.
- ✓ Professionelle und zuverlässige Betreuung auch nach der Inbetriebnahme, wenn es um die Wartung ihrer Anlage oder Ersatzteile geht.



Management System ISO 9001:2015
www.tuv.com ID 9105028414

Mehr erfahren: Entdecken Sie unsere Lösungen und interessante Praxisbeispiele

Anlagenbau



Praxiswissen



Zum Anlagenbau

Zum Praxiswissen





J. Engelsmann AG
Frankenthaler Str. 137-141
67059 Ludwigshafen am Rhein
Germany
Phone: +49 (0)621-59002-0
info@engelmann.de

engelmann.de

