

DOSIEREINHEIT | Pulvermodul



Die von **wwt Technologie** speziell für die Anforderungen in der Pharmazie- und Lebensmittelindustrie entwickelte Konzentratdosieranlage erfüllt die hohen Standards des Reinraums im Produktionsprozess.

Die Dosieranlage vereint die Produktionsstufen Abfüllung, Kontrolle und Verpackung in einem Produktionsschritt. Die Einsparungen im Vergleich zu einer konventionellen Dosierung durch eine personelle Abwicklung sind für unsere Kunden entscheidend.

Materialien

Wir verwenden eine solide Rahmenkonstruktion bestehend aus V2A und hart coated Aluminiumrohren, die jeweils mit Spezialbeton (schwingungsdämpfend) ausgegossen sind. Die Dosierstation ist durch diese konstruktive Maßnahme besonders robust, schwingungsarm und korrosionsbeständig.

Hauptmerkmale

- Reinraum geeignet, besonders geeignet für die Pharmazie- und Lebensmittelindustrie, erfüllt die GMP-Richtlinien
- Transport des Mediums erfolgt über Schwingungen
- Vollautomatisches Abfüllen der Beutel nach dem Wiegevorgang bei einer Wiederholgenauigkeit von über 95%
- Kompaktes Design

Vorteile

- Konzentratdosieranlage komprimiert eine komplette Produktionslinie in nur einer Anlage
- Sehr hohe Wiegegenauigkeit zwischen 0,02g und 0,1g, abhängig von der Wiegedauer, bei einer Wiederholgenauigkeit von über 95%
- Reinraumtauglichkeit durch die Verwendung von nicht-korrosiven Werkstoffen mit minimalstem Abrieb

Technische Kennwerte

- Mit beliebig vielen Silos in Größen zwischen 2,5 bis 10L Volumen
- Rüttelschienen arbeiten als Linearschwingungsförderer mit bis zu 100Hz-Technologie
- Fördergeschwindigkeit kann von 0% bis 100% gemäß der Schwingungsamplitude eingestellt werden
- Einwaage der Substanzen erfolgt über ein hochpräzises EMK-Wägemodul der Firma Mettler-Toledo, Auflösung von 0,02g bis 0,1g
- Die Maschine wird über ein 10" Multi-Panel bedient
- SPS-Steuerungsprogrammierung
- Mögliche Anbindung an Sam.Ware (SAP)
- Gesamtzyklus \leq 10s bis zum fertigen Produkt
- Betriebslautstärke liegt unter 75 db (A)

Einsatzgebiete

- Lebensmittelindustrie
- Pharmazeutische Industrie
- Produktionsbetriebe mit sehr hohen Reinheitsanforderungen

Transportstoffe

Durch den Linearförderer können chemische Stoffe mit verschiedenen Fließ-, Dichte- und Gefahreigenschaften getrennt voneinander eingewogen werden.

- Pulver
- Konzentrate
- Teilfeststoffe

Konzentrate oder Pulver, die mit Luftfeuchtigkeit reagieren, können problemlos durch Zugabe von entfeuchteter Luft in der Förderrinne transportiert werden.

