

IHR GLOBALER PARTNER FÜR DIE CHEMISCHE INDUSTRIE

Systeme und Komponenten für Schüttguthandling und Pulveraufbereitung: Sicher, effizient und auf die Bedürfnisse der chemischen Industrie zugeschnitten.



IHR GLOBALER PARTNER FÜR SCHLÜSSELFERTIGE LÖSUNGEN IN DER CHEMISCHEN INDUSTRIE

Eine sichere Investition: Schlüsselfertige Systeme, die Planung, Fertigung, Montage und Inbetriebnahme umfassen, werden ganz auf die jeweiligen Anforderungen zugeschnitten. Absolutes Vertrauen, höchste Zuverlässigkeit, einfache Bedienung und höchste Sicherheitsstandards gehören zum Pflichtenheft jeder Gericke-Anlage in allen Schlüsselindustrien.



ENGINEERING

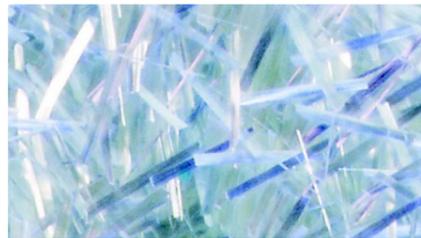
Sparen Sie Zeit und Geld mit kompetentem Engineering und Projektmanagement. Dazu gehören auch Risikobewertung, Produktionssicherheit und Energieeffizienz.

AUTOMATISIERUNGSLÖSUNGEN

Wir ermöglichen einen schlanken Betrieb Ihrer Pulverprozesse: Vollständige Prozessintegration, SPS-Programmierung, Visualisierung, Rezepturverwaltung und Kommunikation zu Ihrer MES- und ERP-Umgebung.



- Pflanzenschutzmittel
- Dünger



- Verbundstoffe
- Keramische Erzeugnisse
- SAP
- Mineralfasern



- Farben, Pigmente und Harze
- Papier- und Textilchemie
- Bauchemie
- Klebstoffe
- Reinigungsmittel



- Kunststoffe
- Petrochemie
- Masterbatches
- Alternative Treibstoffe
- Gummi



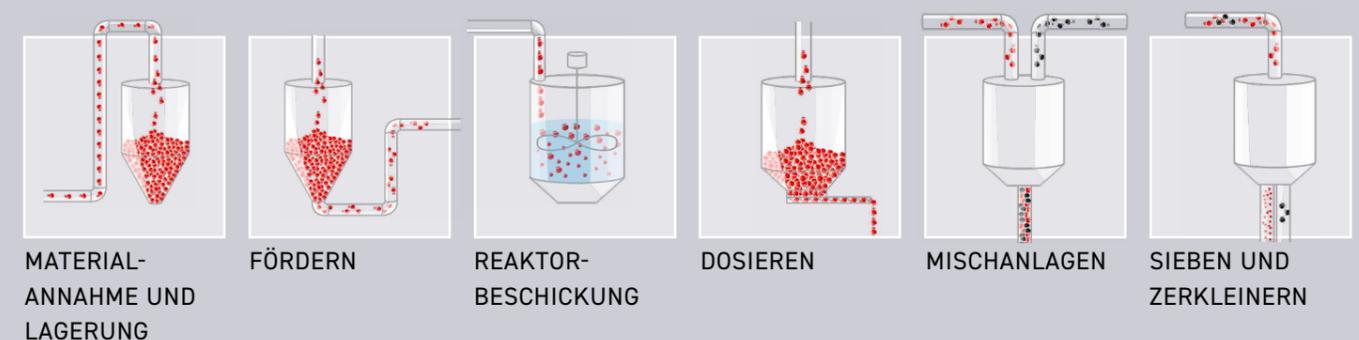
- Spezialitätenchemie
- Additive
- Kieselerde
- Zwischenprodukte
- Katalysatoren



- Vitamine
- Enzyme
- Aromen
- Antioxidantien

KOMPETENZ IN IHRER ANWENDUNG

Profitieren Sie von unserer jahrzehntelangen Erfahrung in den anspruchsvollsten Anwendungen auf dem Gebiet des Pulverhandlings und der Pulververarbeitung.



WERT MAXIMIEREN. RISIKO MINIMIEREN.

Ex Zonen?

Beim Umgang mit organischen oder anderen brennbaren Pulvern müssen die Installationen für die potenziellen Risiken ausgelegt und nach den geltenden gesetzlichen Normen zertifiziert sein.

Gericke-Geräte sind in verschiedenen Ausführungen erhältlich, um den Anforderungen in der chemischen Industrie, einschliesslich Staub- und Gaszulassungen gerecht zu werden.



STAUBEMISSIONEN UND EINDÄMMUNG

Viele Schüttgutprozesse sind anfällig für Staumentwicklung. Staub ist eine Gefahr für die Beschäftigten und die Umwelt. Staubablagerungen können auch zu Maschinenausfällen und sogar Staubexplosionen führen!

Um Staub zu vermeiden, sind die Übergabestellen in einem Prozess besonders wichtig. Wie wird ein Sack entleert? Wie wird ein Big-Bag angeschlossen? Wir beraten Sie gerne.

KOSTENEFFIZIENTE PROZESSE

Nicht alle Branchen haben den Luxus großer Gewinnspannen. Das macht es umso wichtiger, die Fertigungsprozesse effizient und energiesparend zu gestalten und die Zuverlässigkeit der Anlage zu gewährleisten.



HABEN SIE IHRE ENERGIEKOSTEN UNTER KONTROLLE?

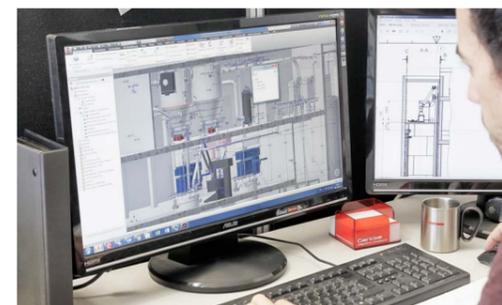
Nicht nur aus Gründen der Nachhaltigkeit wird der Energieverbrauch immer wichtiger. Bei Produkten mit geringen Margen ist jede Kosteneinsparung wichtig. Bei vielen Schüttgutprozessen ist der innerbetriebliche Transport ein Energiefresser. Oft müssen Tonnen von Material bewegt werden. Bei der Auswahl der richtigen Pulverförderertechnik kommt es auf das Fachwissen des Anlagenlieferanten an, der auch die Eigenschaften des Schüttgutes berücksichtigt.

SCHWANKENDE PRODUKTQUALITÄT?

Ob Sie nun in Chargen oder kontinuierlich produzieren, die Ausgangsprodukte müssen zum richtigen Zeitpunkt und in der richtigen Menge zugegeben werden.

Der Schlüssel zur Produktqualität ist vor allem eine ausreichend genaue Dosierung der Komponenten und eine homogene Vermischung.

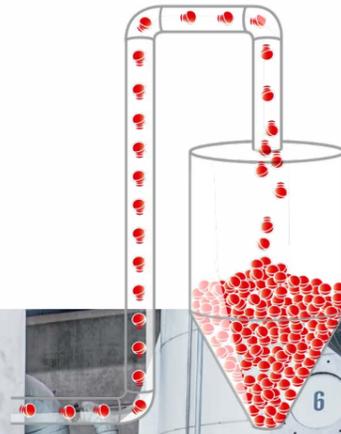
Der Einsatz von Automatisierung hilft ebenfalls, eine gleichbleibende Qualität zu erreichen.



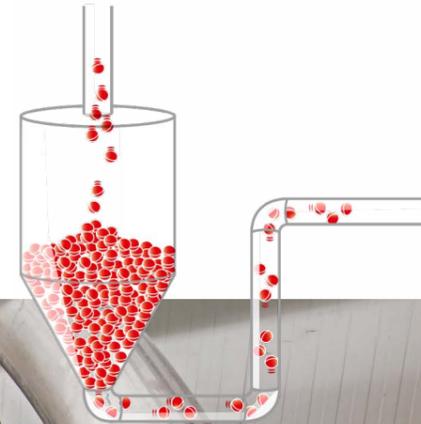
INTEGRATION VON DATEN UND AUTOMATISIERUNG

Zugang zu Daten, nahtlose Integration von Automatisierungssystemen, präventive und vorausschauende Wartung, IoT, ERP- und EMS-Systeme, Datensicherheit: Die IT- und Automatisierungsumgebung war noch nie so komplex wie heute. Sie bietet aber auch viele Möglichkeiten, effizienter und sicherer zu produzieren. Gericke ist nicht nur Experte in der Schüttgutverarbeitung, sondern auch für Automatisierung und Integration in Ihre bestehende Automatisierungsarchitektur.

MATERIALANNAHME UND LAGERUNG



PNEUMATISCHE FÖRDERUNG



Eine sichere, emissionsfreie und effiziente Materialannahme und innerbetriebliche Verteilung von Schüttgütern ist eine Voraussetzung für eine wirtschaftliche Verarbeitung und Produktion.



Anwendungen

- Anlieferung von Rohstoffen mit Lastwagen und Eisenbahnwaggons
- Entleerung von Big Bags und Säcken
- Silolagerung und Lagerhaltung

Ihre Vorteile

- Automatisches Anlagenmanagement
- Sichere Annahme und Handhabung von Rohstoffen



Die qualitätserhaltende Förderung von Schüttgütern ist ein Wirtschaftsfaktor, der entscheidende Wettbewerbsvorteile schafft. Unsere Systeme transportieren Ihre Produkte besonders produktschonend und zuverlässig mit minimalem Trägergaseinsatz und reduzierten Energiekosten.

Anwendungen

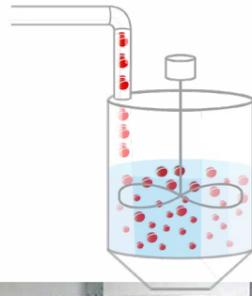
- Fördern von gewogenen Chargen
- Vakuumwaagen
- Interner Transport von Rohstoffen
- Beförderung von Halb- und Fertigprodukten
- Luftscheulen und Flammensperren

Ihre Vorteile

- Minimale Erhöhung der Schüttdichte und des Feinanteils
- Oberflächenschutz durch Inertgasüberlagerung möglich
- Platzsparende Verlegung von Rohrleitungen mit Gericke Rohrbögen
- Energieeffiziente Technik
- Hohe Betriebssicherheit und geringer Wartungsaufwand



REAKTORBESCHICKUNG



Die Dispergierung bzw. das Lösen von Produkten wird durch die direkte Förderung in den Rührwerksbehälter sogar verbessert, während zusätzliche Vorlagebehälter, Ventile und andere Anlagenteile entfallen können.

Anwendungen

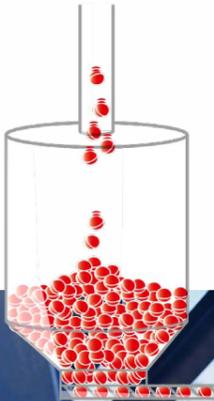
- Sicheres Andocken von Gebinden
- Prozessgesteuerte Beschickung von Reaktoren
- Beschickung unterhalb des Flüssigkeitsspiegels
- Druckluftförderung in einen Reaktor

Ihre Vorteile

- Sicheres Produkthandling mit minimalen Emissionen
- Zuverlässige Dampfsperren
- Vollständiges Einbringen der Produkte und schnelle Benetzung der Partikel
- Hohe Sicherheit durch Schutzgasüberlagerung



DOSIEREN UND ZUFÜHREN



Beim Dosieren erfolgt die Wertschöpfung über die präzise Zuführung, Messung und Steuerung des Produktstroms, während Rezepturverwaltung, Rückverfolgbarkeit und Qualitätskontrolle jederzeit gewährleistet sind.

Anwendungen

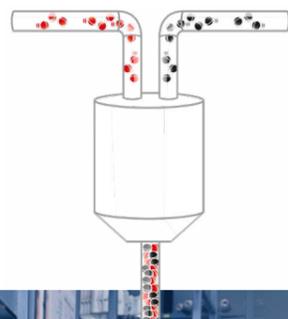
- Kontinuierliche gravimetrische Dosierung
- Chargenverwiegung
- Mehrkomponentendosierung und -förderung mit einer Steuerung

Ihre Vorteile

- Verbesserte Produktqualität durch genaue Dosierung
- Rückverfolgbarkeit der Chargen
- Einfache Integration der Steuerung
- Sehr geringe Empfindlichkeit gegenüber externen Störeinflüssen
- Flexibler Einsatz durch hohen Dynamikbereich



MISCHANLAGEN



Gericke-Technologien setzen seit 1894 Maßstäbe im Mischen. Unsere Mischer produzieren Zwischen- und Endprodukte von höchstmöglicher Homogenität bei maximaler Produktschonung. Sie können kontinuierlich oder im Batch-Verfahren eingesetzt werden.

Anwendungen

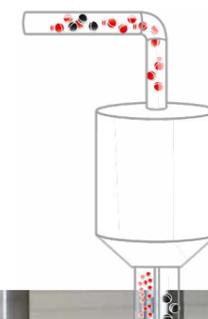
- Kontinuierliche Mischprozesse
- Batch-Prozesse
- Beschickung von Extrudern
- Masterbatch-Produktion
- Flüssigkeitszugabe
- Suspensionsmischen
- Vormischen

Ihre Vorteile

- Platzsparend durch kompakte Bauweise
- Nahtlose Integration mit wenigen Schnittstellen
- Maximaler Durchsatz spart Zeit und Energie
- Homogenes Mischen auch von Mikro-Komponenten
- Optimierte An- und Abfahrvorgänge reduzieren Abfall
- Vollständige Rückverfolgbarkeit der Prozessparameter



SIEBEN UND ZERKLEINERN



Eine korrekte und effiziente Vorbereitung der Produkte verbessert die Produktionsergebnisse und gewährleistet eine einheitliche Qualität. Entscheidend für optimierte Schüttgutprozesse sind die richtige Partikelverteilung und die Entfernung von Fremdstoffen.

Anwendungen

- Zerkleinerung der Agglomerate nach Big Bags, Trocknern, Sprühagglomeration oder Mischern
- Recycling und Nachbearbeitung
- Kontrolliertes Sieben
- Entstaubung
- Mahlen von Filterkuchen
- Kalibrierung vor Mahlprozessen
- Vergrößerung der Oberfläche vor Erhitzungs-, Kühl- und Schmelzprozessen

Ihre Vorteile

- Hohe Durchsatzleistung
- Energiesparender und geräuscharmer Betrieb
- Materialschonend, da keine Erwärmung der Produkte
- Minimale Staubentwicklung



TEST CENTER



Tests im industriellen Maßstab reduzieren die Planungszeit und erhöhen die Prozesssicherheit.

Test Center in Europa, Asien und Amerika stehen für Kundentests unter produktionsnahen Bedingungen mit Originalmaschinen zur Verfügung. Es können auch alle Arten von pneumatischen Förderanlagen getestet werden, auch mit Entfernungen von mehr als 200 Metern! Erfahrene Spezialisten entwerfen das Testlayout nach Ihren Bedürfnissen und führen die Versuche durch.

- Prüfung von Maschinen und Prototypen mit Originalprodukten
- Prüfen von Leistungsbereichen und Genauigkeiten
- Prüfung des Zusammenspiels mehrerer Maschinen
- Sammeln von Erfahrungen für die Produktbearbeitung
- Bemusterung für Labortests und Marktresonanz
- Kundens Schulung
- Fernüberwachung der Tests möglich

Schweiz

Gericke AG
gericke.ch@gerickegroup.com

Deutschland

Gericke GmbH
gericke.de@gerickegroup.com

Frankreich

Gericke SAS
gericke.fr@gerickegroup.com

Grossbritannien

Gericke Ltd.
gericke.uk@gerickegroup.com

Grossbritannien

Gericke B.V.
gericke.nl@gerickegroup.com

USA

Gericke USA, Inc.
gericke.us@gerickegroup.com

Brasilien

Gericke Brasil Ltda.
gericke.br@gerickegroup.com

Singapur

Gericke Pte Ltd.
gericke.sg@gerickegroup.com

China

Gericke (Shanghai) Pte Ltd.
gericke.cn@gerickegroup.com

Indonesien

Gericke Indonesia
gericke.id@gerickegroup.com

Thailand

Gericke Thailand
gericke.th@gerickegroup.com

Malaysia

Gericke Malaysia
gericke.my@gerickegroup.com

Für alle anderen Länder kontaktieren Sie bitte Gericke AG in der Schweiz.

GERICKEGROUP.COM

Gericke