

**anag**  
technologies

Planung und Realisierung  
von schlüsselfertigen Gesamtanlagen  
für Schüttgüter in der Lebensmittel-,  
Chemie- und Pharmaindustrie.

**Planung**  
**Konzeptausarbeitung**  
**Herstellung**



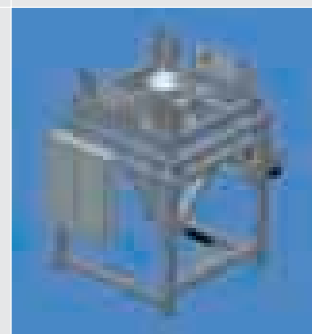


## Die Herausforderung Schüttgüter zu beherrschen

Die Verarbeitung von Schüttgütern in der Lebensmittel-, Chemie- und Pharmazeutischen-Industrie bedingt Lagern, Transportieren, Austragen und Dosieren...

ANAG Technologies stellt sich diesen Herausforderungen durch:

- Anpassung der Anlagen an die Kundenbedürfnisse unter Berücksichtigung der verschiedenen internationalen Normen;
- Einhaltung der Sicherheits- und Hygienevorschriften;
- Schutz des Produktes vor Kontamination, Entmischung und Explosion;
- Schutz der Umwelt und des Bedienpersonals;
- Rückverfolgbarkeit und Automation der Produktion.



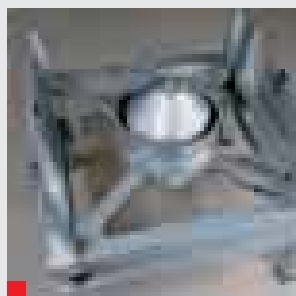
## ■ Die Fachkompetenz zum Analysieren, Auslegen und Realisieren

ANAG Technologies besitzt die Fachkompetenz für die erfolgreiche Planung und Realisierung umfassender, kundenspezifischer Aufgabenstellungen bei der Verarbeitung von Schüttgütern. Der 30-jährigen Erfahrung von ANAG Technologies haben viele Kunden aus den unterschiedlichsten Bereichen ihr Vertrauen ausgesprochen. So wurden spezielle Produktionsanlagen in verschiedenen Größen von der Konzeptausarbeitung bis zur Inbetriebnahme realisiert.

Zur Erreichung der bestmöglichen Konzepte werden unterschiedliche Verfahren und Systeme integriert und als Einheit eingesetzt.

- Dosier- und Abfüllanlagen;
- Containersystem mit Kegelschluss;
- Pneumatische Förderanlagen;
- Mehrkomponenten-Dosieranlagen.

Die Anlagen von ANAG Technologies sind mit entsprechender Auslegung und Ausführung im Ex-Bereich unter der Einhaltung von ATEX problemlos einsetzbar.





## ■ Austragen, Dosieren, Abfüllen MULTI-DOSIMAT®

Für die problematischen Eigenschaften von Schüttgütern wie Brückenbildung, Kernfluss, Entmischung usw. hat ANAG Technologies die richtige Lösung.

- Für schwerfließende Produkte entwickelte ANAG Technologies die Austragsgeräte ANAG Geber und LIQUEFYER® mit dem rotierenden Schwert.
- Für Anwendungen mit hohen hygienischen Anforderungen schützt die DYNAFORM® das Produkt vor mechanischen Einflüssen.
- Für den garantierten Produktaustrag aus Behältern und Silos wird das Austrags- und Abschlussventil SAK eingesetzt. Die Abmessungen der Abschluss- und Austragskegel werden nach den Produkteigenschaften und der Behältergröße ausgelegt.
- Für rezeptgenaue Dosierungen eignet sich der Schwenkschieber DOSIMAT®. Durch die spezielle Konstruktion und das hervorragende Design ist diese Dosiereinheit CIP-fähig und sterilisierbar.
- Für die Befüllung und Dosierung von schwierigen Produkten in Säcke, Kartons, Fässer, BIG-BAGs, usw. eignet sich besonders der MULTI-DOSIMAT®. Die Kombination LIQUEFYER® mit DOSIMAT® beinhaltet alle notwendigen Eigenschaften wie Genauigkeit, Zuverlässigkeit, Reinigungsfreundlichkeit, und garantierter Produktaustrag.

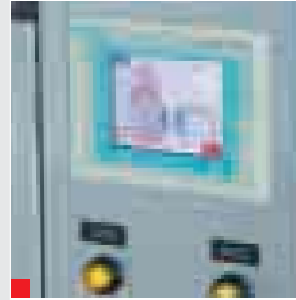
## ■ Containersystem mit Kegelschluss und pneumatischer Kegelverriegelung DOSICON®

Die spezielle Technologie ermöglicht das sichere und zuverlässige Austragen der verschiedensten Schüttgüter. Dieses System zeichnet sich durch besondere Hygiene und Dichtigkeit aus.

Das flexibel einsetzbare System beinhaltet alle Eigenschaften zum Einsatz als Transport-, Lager- und Dosierbehälter. Verschiedene Volumina, Ausführungsqualitäten und Materialtypen bilden die Grundlage zur höchsten Flexibilität.

- Container, Container für Sackentleerung, Container für BIG-BAG Entleerung.
- Einfache Befüllung mit pneumatischem oder manuellem Andocksystem. Für besondere Hygieneanforderungen steht das Befüllsystem CTS mit automatischer Andockung zur Verfügung.
- Container Entleerstation zum kontrollierten und dosierten Austrag der Schüttgüter. Die automatische Andockung der Container erfolgt über eine elektropneumatische oder vollpneumatische Steuereinheit.



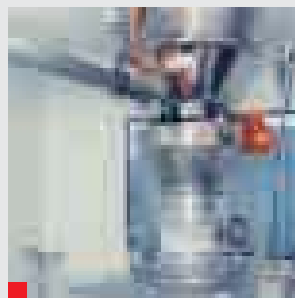


## ■ Pneumatische Förder- und Entstaubungsanlagen

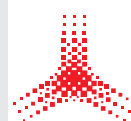
ANAG Technologies konzipiert pneumatische Förderanlagen für den kontinuierlichen oder Batchbetrieb. Die Förderart und Funktionsweise ist abhängig von den Produktionsanforderungen.

- Für lange Förderdistanzen und grosse Produktmengen werden meistens Druckförderanlagen eingesetzt. Ein Beispiel für diese Technologie ist die Entladung von Tankwagen zu Befüllung von Silos.
- Pneumatische Saugförderanlagen sind besonders für die Förderung von schwierigen, zerstörbaren und wärmeempfindlichen Produkten geeignet.
- Ein besonderes Einsatzgebiet ist die rezeptgesteuerte Befüllung von Mischern, Mühlen, Siebmaschinen, Granulatoren usw. mit verschiedenen Produkten über eine Saugförderwaage.
- Zentrale Entstaubungsanlagen oder einzelne Entstaubungsfilter ermöglichen das staubarme Handling von staubbildenden Produkten.

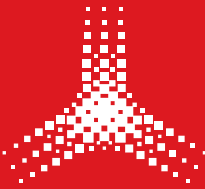
Durch den Einsatz erprobter und speziell ausgewählter Elemente wie Kammer-schleusen, Zellenradschleusen, Klappen usw. werden die hohen Kundenanforderungen sicher und optimal erfüllt.



La maîtrise des poudres



**anag**  
technologies



**anag**  
technologies

La maîtrise des poudres

- Planung und Realisierung von schlüsselfertigen Gesamtanlagen für Schüttgüter in der Lebensmittel-, Chemie- und Pharmaindustrie.
- Pneumatische Förderanlagen.
- Containersysteme DOSICON®.
- Austrag-, Dosier- und Wägesysteme MULTI-DOSIMAT®.
- Mehrkomponenten-Dosieranlagen.
- Abfüllanlagen für Säcke, Kartons, Fässer, BIG-BAGs, usw.
- Entstaubungsanlagen.



ANAG Technologies AG  
CH-1753 Matran  
Chemin de la Cornache 1  
Tel. +41 (0)26 492 68 00  
Fax +41 (0)26 492 68 68  
office@anagtech.ch  
www.anagtech.ch

ANAG Technologies GmbH  
D-74219 Möckmühl  
Im Schlot 7  
Tel. +49 (0) 6298 9234-0  
Fax +49 (0) 6298 9234-30  
office@anagtech.ch  
www.anagtech.ch

Ein Unternehmen der Montena Gruppe. [www.montena.com](http://www.montena.com)