

SPIRATOR

Förderschnecken

PROSPIRATOR

Prozess-Schnecken

PROMIX

Prozess-Mischer

SPECIAL

Förderanlagen

SPIREX / SPIX

Schneckenwellen,-flügel

SERVICE

SEGLER
news
J u l i 2 0 0 4



Ihr Partner,
wenn Sie was
bewegen wollen.

NEUER PROZESS REAKTOR

Verarbeitung pulverförmiger
und pastöser Stoffsysteme

MÜLLVERWERTUNG

Containeranlage für nass-
mechanisches Trennverfahren

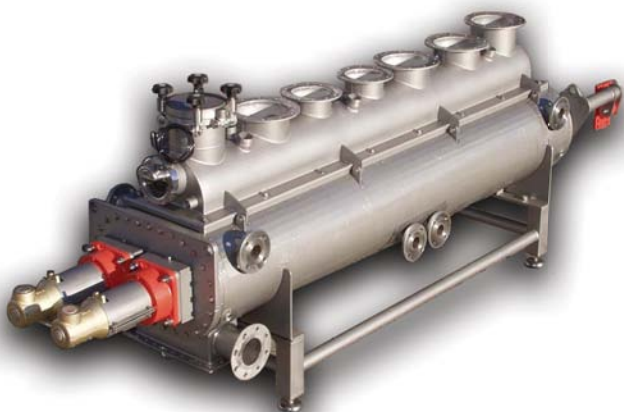
KÄSE MISCHUNG

Prozessanlage mit
'CiP - Clean in Place'

AUSTRAG-ANLAGE

Kunststoffgranulat aus dem Sumpf
eines Waschturms fördern

L E B E N S M I T T E L

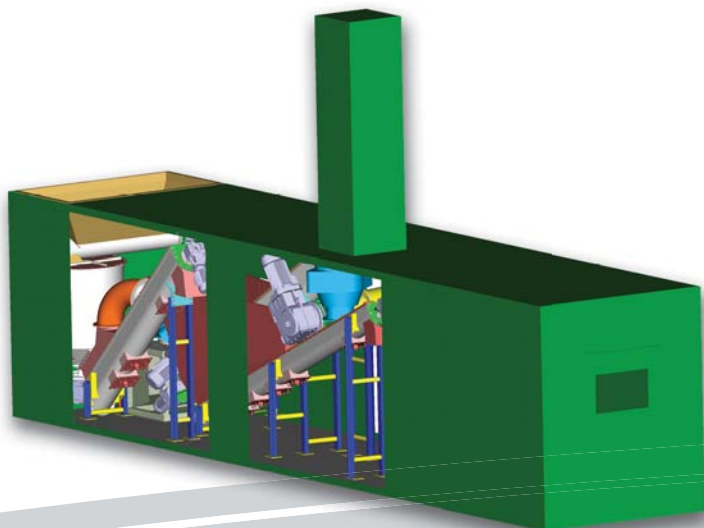
**PROSPIRATOR M** Reaktor**NEUER PROZESS REAKTOR**
**Verarbeitung pulverförmiger
und pastöser Stoffsysteme**

In enger Zusammenarbeit mit dem Deutschen Lebensmittelinstitut (DIL) in Quakenbrück, unter der Leitung von Herrn Dr. Knoch, wurde ein multifunktionaler, kontinuierlicher Prozessreaktor für die Verarbeitung pulverförmiger und pastöser Stoffsysteme entwickelt. Das DIL zeigt sich für die Entwicklung der Steuerungstechnik, das Einbringen der Mikrowellen- und Infrarottechnik in den Prozessreaktor, sowie die Durchführung der experimentellen Arbeiten zum Misch- und Trocknungsverhalten des Apparates verantwortlich. SEGLER-Förderanlagen hat den Prozessreaktor entwickelt und gefertigt. Hervorzuheben ist das Antriebskonzept mit Master- und Slave Schneckenwellen. Der Prozessreaktor wird für Versuche im SEGLER-Technikum genutzt.

E N E R G I E / U M W E L T

**SPECIAL Biocontainer****MÜLLVERWERTUNG****Container-Anlage für nass-
mechanisches Trennverfahren**

Die innovative Containeranlage für die Trennung von kommunalen Restmüll, Bohrschlämmen und Erdenaufbereitung zeigt besonders die Leistungsfähigkeit von Segler. Das Projekt ist ein Lösungsansatz für die letzte Ausnahmeregelung der TA Siedlungsabfall und der Abfallablagereverordnung. Ab dem 1. Juni 2005 ist die Ablagerung unbehandelter, organischer, biologischer abbaubarer Siedlungsabfälle nicht mehr zulässig. Das neuartige Verfahren wird die Abfallwirtschaft nachhaltig und grundlegend verändern. Wurden bisher Abfälle grundsätzlich unbehandelt deponiert, können solche Abfälle heute verwertet werden. Dabei werden die organischen Anteile als Kompost oder Biomasse zur Erzeugung regenerativer Energien zurückgeführt, was zu einer deutlichen Minderung der deponiebedingten Methanemission führt. Mit der Umsetzung des komplexen nassmechanischen Trennverfahrens in eine Containeranlage hat SEGLER höchste Ansprüche an planerische und praktische Kompetenz erfüllt. Schon heute zeichnet sich eine hohe Nachfrage ab. Höchste Qualität, Sicherheit und Präzision ohne Einschränkungen stehen bei der Fertigung der leistungsfähigen Anlagen an erster Stelle.



KÄSE MISCHUNG

Prozessanlage mit 'CiP - Clean in place'

Ein weiteres Großprojekt umfasst die Lieferung von vier kompletten Prozess-Misch-Anlagen zum Herstellen von Processed Cheese. Zur weiteren Verarbeitung wird der vorgemischte Käse in eine UHT-Anlage gepumpt und hochoverhitzt. Abschließend wird der Käse den Verpackungslinien zugeführt. Die Trockenstoffe werden von einer voll automatisierten Verwiegeanlage direkt in den SEGLER Paddelmischer dosiert. Der Käse als Rohmaterial und die Butter werden in 20/25kg Blöcken angeliefert und von dem Paddelmischer zerkleinert. Erwärmt Wasser wird in den Mischer aufgegeben. Von dem Paddelmischer wird das so hergestellte Rohprodukt in einem SEGLER Schneckenwagen zwischengespeichert. Der Schneckenwagen mit Pumpe führt den Rohkäse kontinuierlich den UHT-Anlagen zu. Der SEGLER Paddelmischer hat eine Leistung von 500 bis 2000 kg pro Batch.

Die gesamte Anlage wird durch eine Reinigungsanlage 'Clean in Place' (CIP) voll automatisch hygienisch gereinigt. Der gesamte Prozess ist mit einer speicherprogrammierbaren Steuerung automatisiert.



SPECIAL Processed Cheese

AUSTRAGS ANLAGE

Kunststoffgranulat aus dem Sumpf eines Waschturms fördern

Eine Anlage zum Austragen von Kunststoffgranulat aus dem Sumpf eines Waschturms bildet eine weitere große Anlage, die von SEGLER-Förderanlagen gebaut wurde. Das Kunststoffgranulat sammelt sich nach dem Waschen im Waschturm in der Doppelförderschnecke und wird von dieser durch Zwangsförderung in die vordere Sektion der Förderschnecke gefördert. Dort wird mit Hilfe von Methanol das Produkt aus der vorderen Sektion der Förderschnecke in die angeschlossene Austragsleitung gefördert. Eine Rückvermischung des Methanols in den darüber befindlichen Waschturm wird dabei weitestgehend vermieden.

Durch die besondere Gestaltung dieser Förderanlage ist eine effiziente Austrags- und Dosiereinrichtung für eine hochexplosive Atmosphäre konstruiert und gefertigt worden.



SPECIAL Austragsanlage

Das SEGLER Team

Für Sie haben wir die wichtigsten Telefonnummern und E-Mailadressen der verschiedenen Bereiche und Mitarbeiter aufgelistet. Unser Montage- und Serviceteam ist während der Geschäftszeiten unter 0049(0)5435 / 9510-15, Herr Eilers, zu erreichen. Rufen Sie uns an, wir bemühen uns um eine schnellstmögliche Problemlösung.

Für weitere Fragen und Erstellung von Angeboten steht Ihnen das SEGLER Team jederzeit zur Verfügung.

Zentrale +49(0)5435/9510-0
Fax +49(0)5435/9510-33
Homepage www.segler-foerderanlagen.de
e-mail info@segler-foerderanlagen.de

Geschäftsleitung

	Durchwahl	
Birte Quint - Gesellschafterin	- 25	birte.quint@segler-foerderanlagen.de
Heinrich Quint - Geschäftsführer	- 11	heinrich.quint@segler-foerderanlagen.de
Büro Quakenbrück 05431/9480 - 15		
Thomas Neteler - Prokurist	- 12	neteler@segler-foerderanlagen.de (Mobil: 0173/93 60 780)

Vertrieb

Andre Bröring	- 16	broering@segler-foerderanlagen.de
Helmut Eilers	- 15	eilers@segler-foerderanlagen.de
Hermann Struckmann	- 20	struckmann@segler-foerderanlagen.de
Johannes Triphaus	- 32	j.triphaus@segler-foerderanlagen.de

Technik

Andreas Boudas	- 26	boudas@segler-foerderanlagen.de
Petra Burrichter	- 24	burrichter@segler-foerderanlagen.de
Monika Eilermann	- 23	eilermann@segler-foerderanlagen.de
Katja Grundmann	- 22	k.grundmann@segler-foerderanlagen.de
Andreas Hardebeck	- 23	hardebeck@segler-foerderanlagen.de
Hendrik Klues Holtkamp	- 26	h.holtkamp@segler-foerderanlagen.de
Carsten Kiel	- 29	kiel@segler-foerderanlagen.de
Cornelia Welp	- 22	welp@segler-foerderanlagen.de

Produktion

Ludger Bündler	- 30	buender@segler-foerderanlagen.de
Gerwald Rott	- 34	rott@segler-foerderanlagen.de

Einkauf

Karin Bäker	- 10	baeker@segler-foerderanlagen.de
-------------	------	--

Verwaltung

Doris Bührmann	- 13	buehrmann@segler-foerderanlagen.de
Uschi Webering	- 13	webering@segler-foerderanlagen.de

Buchhaltung

Ilona Bellmann Tel.: 05431/94010 Fax: 05431/940117		bellmann@segler-foerderanlagen.de
--	--	--

SPIRATOR Förderschnecken

R-Trog, U-Trog, Doppel U-Trog

PROSPIRATOR Prozess-Schnecken

Fördern, Mischen, Dosieren, Kühlen, Erwärmen, Pressen, Austragen & Klassieren

PROMIX Prozess-Mischer

Konus-, Schnecken- und Pflugscharmischer für Schüttgüter aller Art

SPECIAL Förderanlagen

Becherwerke, Trogkettenförderer, Ein- und Austragsvorrichtungen und Anlagenbau

SPIREX / SPIX

Schneckenwellen, -flügel

SERVICE

Lasern, Beizen, Montieren, Reparieren, ... und 3D-CAD Engineering

SEGLER**Segler-Förderanlagen
Maschinenfabrik GmbH**

Post an: Postfach 1364
D-49603 Quakenbrück
www.segler-foerderanlagen.de
info@segler-foerderanlagen.de