AZO DosiBox® – preiswerter Dosiercontainer zum automatisieren von Kleinkomponenten

Produkt- und Bedienerschutz

Saubere

Lagerhaltung

Geschlossener Zugriff

Rezepturtreue und Dokumentation

Chargenrückverfolgbarkeit

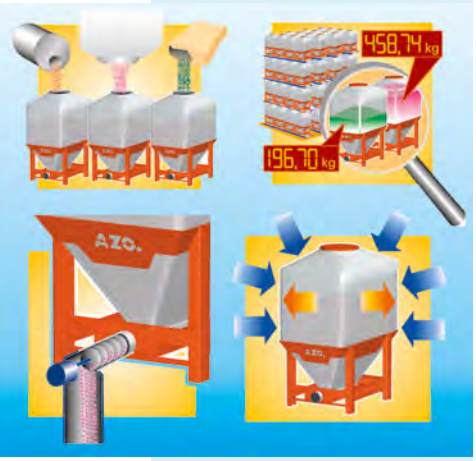
Bevorzugte Einsatzgebiete

Zum Automatisieren sämtlicher Kleinkomponenten, die in Fässern, Big-Bags und Säcken angeliefert werden. Eine Umwandlung muss erfolgen, da auf Sackware, Fässer und Big-Bags bzw. Kartons nicht automatisch zugegriffen werden kann.

Besondere Vorteile

- Sicherer Mehrwegbehälter aus PE-Kunststoff. Optional auch in Chrom-Nickel-Stahl erhältlich
- Lebensmittelecht zum Einsatz für Nahrungsmittel und Pharmazeutika
- Reinigungsfreundliche Ausführung ohne Ecken und Kanten
- Integriertes Dosierorgan für exaktes Dosieren
- Euro-Norm Maße einsetzbar für alle gängigen Lager- und Transportsysteme
- Saubere Lagerhaltung
- Lagerbestandskontrolle
- Produkt- und Bedienerschutz
- Geschlossener Zugriff

DIE INNOVATION



Funktionsprinzip

Die Umwandlung erfolgt bedienergeführt und Barcode überwacht. Säcke werden staubarm über einen besaugten Einfülltrichter in die DosiBox® umgefüllt. Hierbei werden die eingegebenen Rohstoffe gleichzeitig kontrollgesiebt, in die DosiBox® eindosiert und gewogen. Über Barcode und Steuerung kann jederzeit der Inhalt der DosiBox® eindeutig bestimmt werden, sowohl die Produktsorte wie auch das eingewogene Gewicht betreffend.

Für größere Mengen, die in Big-Bags angeliefert werden, gibt es Big-Bag Entleerstationen, welche ein staubdichtes Andocken und Befüllen, wie vorstehend, ermöglichen.

Für die Lagerung der DosiBox®en genügt ein einfaches Hochregallager, das aus Standardprofilen mit Einlegeböden zusammengebaut werden kann. Zur Ein- und Auslagerung kann ein Stapler oder ein automatisches Regalförderfahrzeug eingesetzt werden. Die DosiBox® an sich besteht aus einem PE-Kunststoffbehälter, in transparenter, lebensmittelechter Qualität mit einer integrierten Dosierschnecke. Dieser Behälter ist in ein stabiles Aufnahmegestell mit Füßen eingesetzt.

AZO® SOLIDS

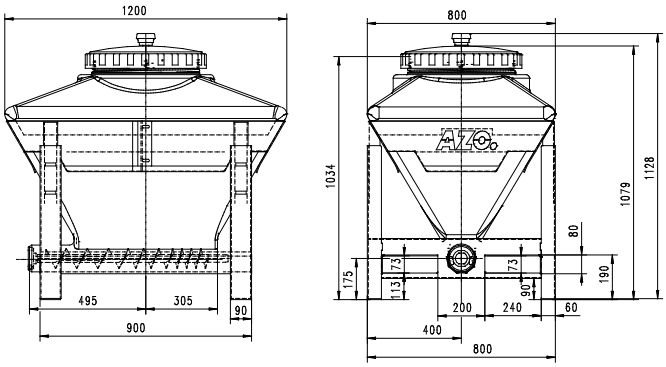
8511 1123 DE

Funktionsprinzip

Das als linearer DOSINENTER® aufgebaute System hat Stellplätze für mehrere DosiBox®en, welche in einer Reihe angeordnet werden. Die DosiBox®en werden auf den Aufstellplätzen fixiert und können bei schlechtfließenden Produkten einer Vibration als Austragsunterstützung unterzogen werden. Rezepturabhängig steuert eine fahrbare Waage die einzelnen DosiBox®en an und dockt dort über das DosiDock®-System staubdicht an. Nun dosiert die integrierte Dosierschnecke die in der Rezeptur festgelegte Menge in die Waage. Durch eine Grob-/Feinumschaltung beim Dosieren werden sehr hohe Wiegegenauigkeiten, die je nach Anwendungsfall im Grammbereich liegen, erreicht. Nach dem automatischen Abdocken erfolgt die Fahrt zur nächsten Dosierstelle. Dieser Vorgang wird so lange wiederholt, bis die Rezeptur komplett ist. Danach erfolgt die Übergabe in einen Mischer, entweder über ein pneumatisches Fördersystem oder als Direktzugabe. Der besondere Vorteil dieses neuen Systems besteht darin, dass es aufgrund des guten Preis-/Leistungsverhältnisses möglich ist, alle Komponenten in den Automatisierungsprozess einzubinden und keine Ausschlüsse mehr zu machen. Dies bringt die volle Automation sowie die gewünschte Transparenz und Produktsicherheit, die alle Hersteller von Mischungen aufgrund der gestiegenen Hygienebestimmung und zunehmenden Vorschriften brauchen.

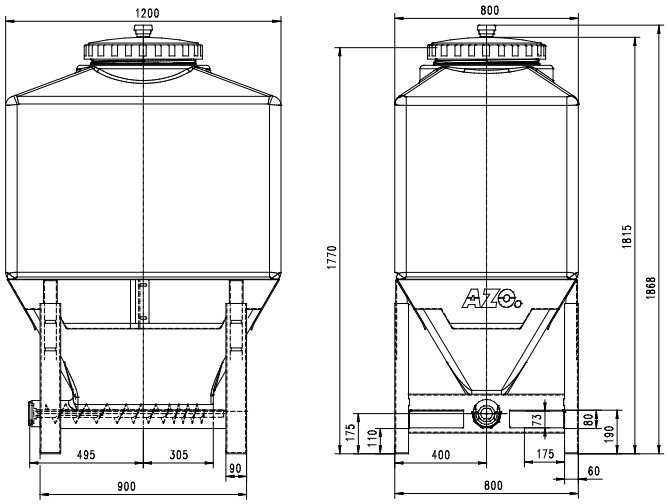
Technische Daten

DosiBox® Typ 250



Typ	Fassung in dm³	Zoneneinteilung
DosiBox® 250	250	Einsatz in Zone 20 (Innenraum der DosiBox®); Außen Zone 21 und 22
DosiBox® 1000	1000	

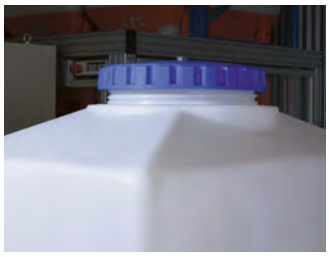
DosiBox® Typ 1000



Steiler Auslaufkegel mit Dosierorgan

Einsatz in DOSINENTER®-System

Reinigunsfreundlich, da innen ohne Ecken und Kanten



Große Reinigungsöffnung mit Deckel

AZO GmbH + Co. KG
D-74706 Osterburken
Tel. +49 (0)6291 92-0
azo-solids@azo.com
www.azo.com

Konstruktionsänderungen im Interesse ständiger Weiterentwicklung vorbehalten.