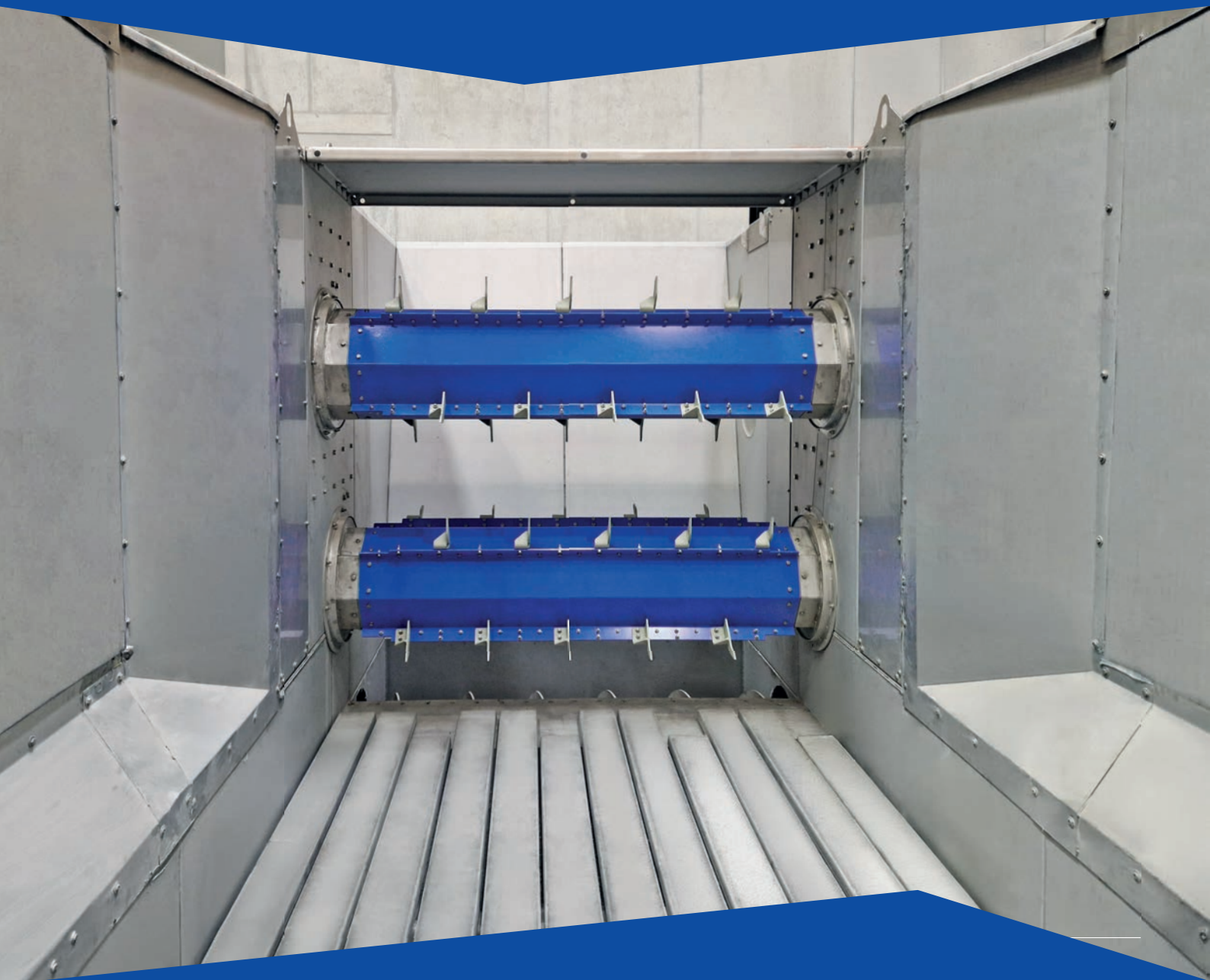




KONRAD PUMPE GMBH
UNSERE TECHNIK BEWEGT.



BIG-Dos

Universaldosierer für Biomasse und Schüttgüter



UNSERE TECHNIK BEWEGT.

Die Konrad Pumpe GmbH steht für hochwertige Lösungen, die einen nachhaltigen Beitrag zur Biogas- und Recyclingbranche leisten. Mit der Entwicklung und Fertigung leistungsstarker Förder- und Dosiersysteme unterstützen wir unsere weltweit vertretenen Kunden bei effizienten und zukunftsorientierten Prozessen.

Als familiengeführtes Unternehmen verfügen wir über langjährige Erfahrung in der Konzeption und Realisierung von Anlagen und Maschinen sowohl für die Biogas- und Agrartechnik als auch für weitere industrielle Anwendungen. Unsere besondere Stärke liegt in der Lager-, Aufbereitungs- und Fördertechnik für die Biomasse- und Recyclingwirtschaft.

Um den hohen Qualitätsanforderungen unserer Kunden gerecht zu werden, wählen wir unsere Konstruktionsmaterialien sehr gezielt aus. In hochkorrosiven und produktberührenden Bereichen setzen wir überwiegend Edelstahlkomponenten ein. Damit gewährleisten wir maximale Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit sowie eine lange Lebensdauer unserer Produkte.

Unser unternehmerisches Denken zeigt sich in Lösungen, die für Fortschritt, Wirtschaftlichkeit und Beständigkeit stehen. Mit Leidenschaft für unsere Arbeit und Verantwortung gegenüber der Umwelt geben wir täglich unser Bestes, um nachhaltige Technologien weiterzuentwickeln und einen positiven Beitrag für kommende Generationen zu leisten.

BIG-Dos

BEWÄHRTE TECHNIK FÜR ANSPRUCHSVOLLE SUBSTRATE.

- ✓ Leistungsstarker Universaldosierer mit hydraulisch betätigtem Leistenschubboden
- ✓ Integrierter Auflösebereich mit zwei Auflösewalzen
- ✓ Flüssigkeitsfeste Lagerung der Feststoffe und Substrate
- ✓ Zuverlässige Zufuhr an die Weiterverarbeitung, auch bei anspruchsvollen Materialien
- ✓ Produktberührende Oberflächen aus Edelstahl
- ✓ Ausführung als Container oder als durch Förderfahrzeug befahrbare Variante



Funktionsprinzip

Nach der Befüllung des BIG-Dos wird das Material über hydraulisch betätigte Schubleisten kontinuierlich dem Auflösebereich zugeführt. Dort erfassen Dosier- und Auflösewalzen das Substrat, lockern es auf und übergeben es an die nachfolgende Fördertechnik.

Die zyklische Vor- und Rückbewegung der Schubleisten gewährleistet eine gleichmäßige und bedarfsgerechte Förderung. Eine übergeordnete Steuerung überwacht dabei die Auslastung der Dosier- und Auflösewalzen sowie der angeschlossenen Fördertechnik und passt die Förderleistung automatisch an die Anforderungen der nachfolgenden Gewerke an.

DIE STÄRKEN - QUALITÄTSMERKMALE IM DETAIL.

ZUVERLÄSSIGER MATERIALFLUSS

Keine Brückenbildung, keine Unterbrechungen.

INTELLIGENTE LASTREGELUNG

Schützt die Fördertechnik vor Überlastung.

PRÄZISE MATERIALDOSIERUNG

Gleichmäßige Zufuhr, stabiler Anlagenbetrieb.

HOHE PROZESSSICHERHEIT

Automatische Anpassung an wechselnde Material- und Lastbedingungen.

ROBUSTE FÖRDERTECHNIK

Zuverlässig auch bei schwierigen Substraten im Recycling- und Biogasbereich.

2

Ausführungsvarianten

1

Containerausführung

Ideal für Kranbeladung und anliefernde Sammelfahrzeuge (z. B. Bioabfuhr)

2

Befahrbarer Schubboden

Ideal für direkte Aufgabe per LKW oder Radlader

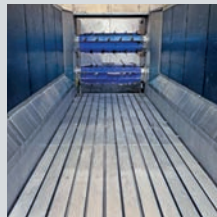


1 CONTAINERAUSFÜHRUNG



Lagerbehälter

Der Lagerbehälter verfügt über ein Fassungsvermögen von bis zu 200 m³ und ist bis zu einer Füllhöhe von 500 mm flüssigkeitsdicht ausgeführt, wodurch eine sichere Bevorratung großer Biomassmengen gewährleistet wird. Der produktberührende Bereich ist aus hochwertigem Edelstahl gefertigt, während die robuste Gesamtkonstruktion eine hohe Langlebigkeit, Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit im Dauerbetrieb sicherstellt. Der gesamte Container kann optional mit Wiegestäben zur kontinuierlichen Gewichtsaufnahme ausgestattet werden, sodass eine präzise Erfassung und Bestimmung der Förderströme möglich ist.



Schubboden

Die Schubleisten gewährleisten eine kontinuierliche und bedarfsgerechte Förderung der Substrate. Jedes Leistensegment wird einzeln über einen eigenen Hydraulikzylinder angetrieben, was auch im unwahrscheinlichen Fall des Ausfalls einer Schubleiste eine hohe Betriebssicherheit ergibt. Betroffene Segmente können einfach deaktiviert werden, ohne den Gesamtbetrieb zu beeinträchtigen. Sämtliche Schubleisten sind verwindungssteif ausgeführt und vollständig aus Edelstahl gefertigt.



Hydraulikaggregat

Der Antrieb der Schubleisten erfolgt über ein Hydraulikaggregat mit biologisch abbaubarem Hydrauliköl. Dieses reduziert im Leckagefall die Umweltbelastung erheblich, erhöht die Sicherheit in sensiblen Einsatzbereichen und erfüllt zugleich moderne Anforderungen an Nachhaltigkeit und Umweltschutz.



Abweisblech

Das Abweisblech trägt nicht nur maßgeblich zur vollständigen Entleerung des BIG-Dos bei, sondern schützt zugleich die Hydraulikzylinder sowie deren Anbindung an die Schubleisten. Darüber hinaus ermöglicht es einen einfachen und sicheren Zugang zu diesen Komponenten im Wartungs- und Reparaturfall.

Perfekt für
Füllmengen bis
max. 200 m³



Dosier- und Auflösebereich

Der Auflöse- und Dosierbereich bildet die zentrale Komponente der Materialaufbereitung. Abgestimmt auf Anforderungsprofil und Substrat kommen eine oder mehrere Dosier- und Auflösewalzen zum Einsatz. Sie lockern das verdichtete Material auf und führen es kontrolliert der nachfolgenden Förder- oder Bearbeitungstechnik, z. B. Shreddern, zu. Frequenzgeregelte Antriebe ermöglichen den präzisen und flexiblen Betrieb jeder Walze. Im Zusammenspiel mit dem Schubboden entsteht ein kontinuierlicher, exakt dosierter Förderstrom. Anwendungsspezifische Werkzeuge erhöhen zusätzlich die Effizienz und gewährleisten eine hohe Prozesssicherheit.

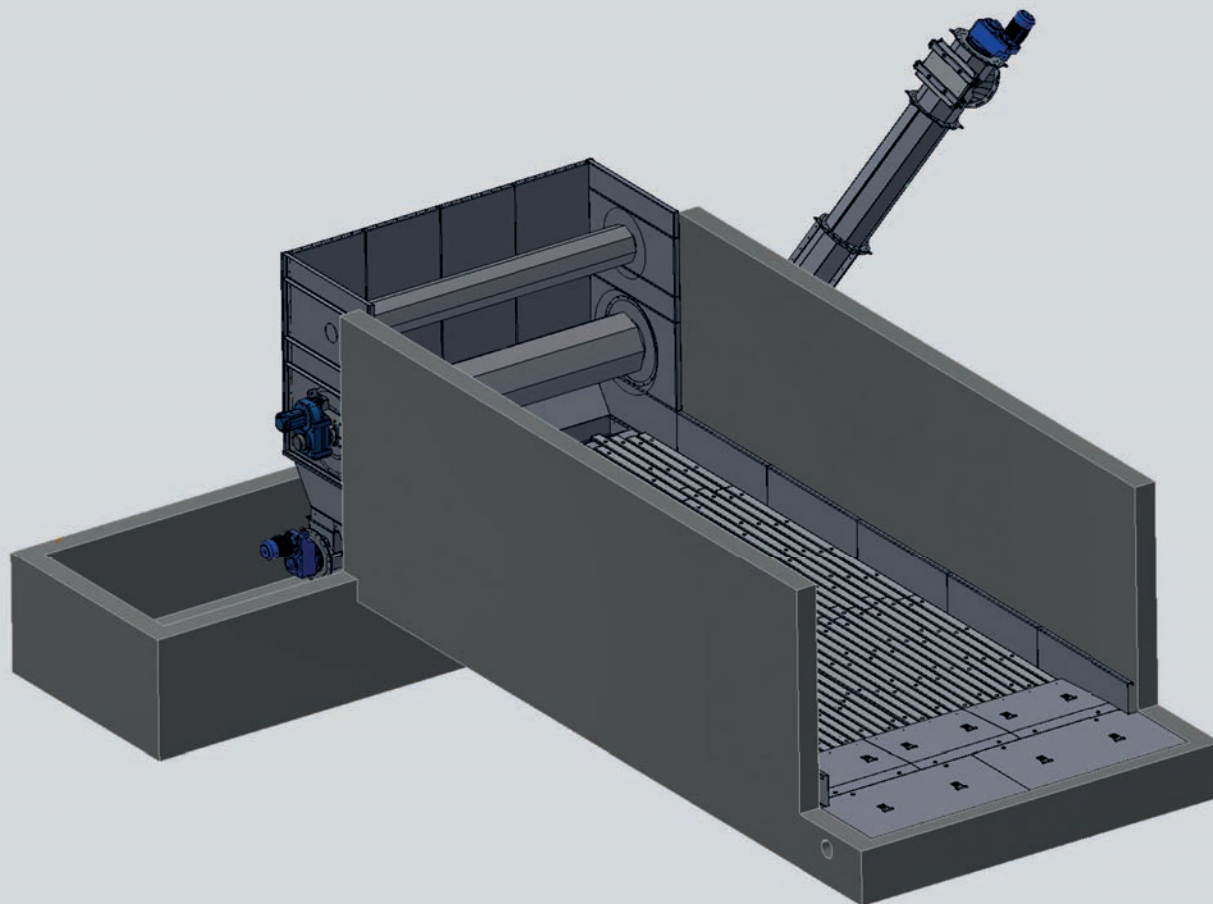


Förderschneckentechnik

Die Förderschnecken werden auf Substrat und Prozessanforderungen abgestimmt. Je nach Anwendungsfall kommen Einzel- oder Doppelförderschnecken zum Einsatz und sorgen für einen gleichmäßigen, zuverlässigen Materialtransport. Gefertigt aus Edelstahl, sind sie robust, langlebig und betriebssicher – auch unter anspruchsvollen Bedingungen. Optional erhöhen Hartbeschichtungen in stark beanspruchten Bereichen die Standzeiten und sichern eine hohe Anlagenverfügbarkeit.

2 BEFAHRBARER SCHUBBODEN

- ✓ Befahrbar mit schweren Fahrzeugen wie LKWs oder Radladern
- ✓ Ebenerdiger Schubboden ohne störende Schubelemente
- ✓ Flüssigkeitsdichte Bodenwanne
- ✓ Korrosions- und Verschleißoptimiert
- ✓ Sämtliche produktberührenden Flächen aus Edelstahl
- ✓ Kombinierbar mit Walzen- oder Vertikalmischern (je nach Anwendungsbereich)
- ✓ Optional mit verwogener Unterbauschnecke erhältlich



EFFIZIENTE MATERIALLOGISTIK AUF HÖCHSTEM NIVEAU!

Unser ebenerdiger, durch LKWs und Radladern befahrbarer Leistenschubboden steht für maximale Flexibilität, hohe Wirtschaftlichkeit und kompromisslose Robustheit. Er ermöglicht die direkte Beschickung des Systems mit schweren Fahrzeugen und arbeitet schnell, effizient sowie ohne zusätzliche Beschickungstechnik.

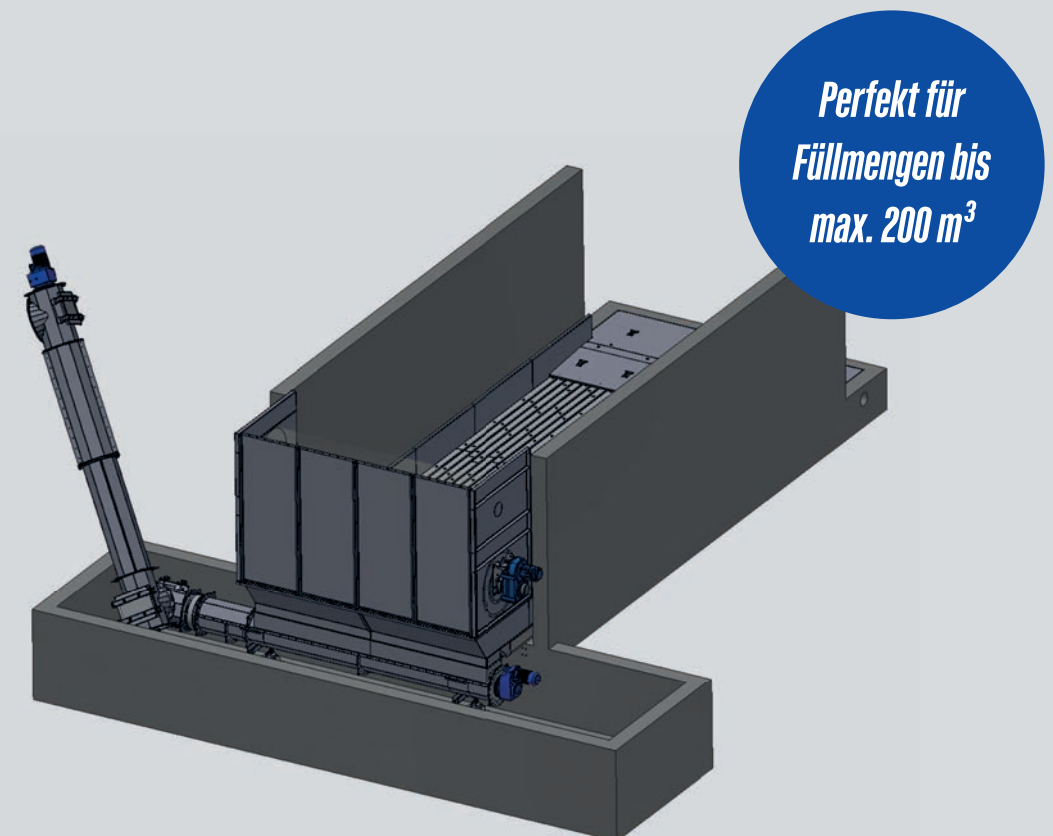
Ob per LKW oder Radlader: Die Materialanlieferung erfolgt ohne Umwege direkt in den Lager- und Förderbereich und wird unmittelbar dem weiteren Prozess zugeführt.

Die flüssigkeitsdichte, befahrbare Bodenfläche ist für hohe Punkt- und Flächenlasten ausgelegt und für den intensiven Dauereinsatz konzipiert. Die mas-

sive Konstruktion schützt die integrierte Fördertechnik und gewährleistet eine dauerhaft hohe Anlagenverfügbarkeit.

Durch die Kombination von Lagerung und Austrag in einem System wird der vorhandene Raum optimal genutzt. Große Materialmengen können bodennah bevorratet sowie gleichzeitig kontrolliert und gleichmäßig ausgetragen werden. Dies sorgt für effiziente, platzsparende und prozesssichere Abläufe.

Die ebene, befahrbare Oberfläche sorgt für klare Strukturen im Betriebsablauf, erhöht die Arbeitssicherheit für Mensch und Maschine und reduziert Verkehrs- sowie Umschlagzeiten. Dadurch lassen sich Prozesse einfacher organisieren und wirtschaftlicher gestalten.



*Perfekt für
Füllmengen bis
max. 200 m³*

FULL-SERVICE

Nach der Inbetriebnahme sind wir der professioneller Partner, der die Betriebsbereitschaft Ihrer Anlage nachhaltig unterstützt. Wir bieten einen umfassenden Service, der Ihnen bei jedem Anliegen Fachkom-

petenz, schnelle Verfügbarkeit und Flexibilität bringt. Damit sichern wir den wirtschaftlichen Erfolg Ihres Betriebes.

Betreuung



Von der Konstruktion über die Fertigung bis hin zur Montage und Wartung – in jeder Situation steht Ihnen unser geschultes Personal beratend und begleitend zur Seite.

Maßanfertigung



Für jede Anlage schaffen wir individuelle Lösungen. Unter Berücksichtigung der örtlichen Gegebenheiten erarbeiten unsere Konstrukteure ein maßgefertigtes, wirtschaftliches und langlebige Konzept.

Fachgerechte Montage



Unsere fachkundigen Monteure sind am Liefertermin vor Ort und übernehmen die Montage und Inbetriebnahme Ihres BIG-Dos. Im Anschluss wird Ihr Personal in der Bedienung der Anlage geschult.

Wartungsarbeiten



Um die Langlebigkeit Ihres BIG-Dos zu gewährleisten, empfehlen wir Ihnen, Ihre Anlage in regelmäßigen Abständen durch unsere Monteure warten zu lassen.

Ersatzteile auf Lager



Aufgrund unserer hohen Fertigungstiefe sind Ersatz-, Verschleiß- und sogar Spezialbauteile auch kurzfristig lieferbar.

Notdienst



Bei Notfällen können Sie uns auch außerhalb der Geschäftszeiten an 365 Tagen im Jahr erreichen. Die Dienstzeiten unserer Notdienstbereitschaft entnehmen Sie unter: www.pumpegbmh.de/notdienst

IHRE VORTEILE - DARAUF KÖNNEN SIE BAUEN.

- ✓ Geeignet für Anwendungen mit erhöhten Entladeanforderungen
- ✓ Eignet sich für die Zwischenlagerung von Biomasse und Schüttgütern
- ✓ Kontrollierte Austragung und gleichmäßiger Materialfluss
- ✓ Zwischenpuffer zur Stabilisierung nachgelagerter Prozesse
- ✓ Geeignet für unterschiedliche Beschickungsarten
- ✓ Geringer Wartungsaufwand + niedrige Betriebskosten sowie energieeffizienter Betrieb

*Sie haben Interesse
am BIG-Dos?*



Kontaktieren Sie unser Vertriebsteam:

E-MAIL: sales@pumpegbmh.de
FON: +49 2526 9329-100
FAX: +49 2526 9329-399



KONRAD PUMPE GMBH
UNSERE TECHNIK BEWEGT.



Der Spezialbetrieb für den Anlagenbau

1830 als Schmiede gegründet, ist die Konrad Pumpe GmbH heute ein innovativer Spezialbetrieb für den Maschinen- und Anlagenbau mit ca. 100 Mitarbeitern. Wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, einen wertvollen Beitrag zum nachhaltigen Umgang mit Abfallstoffen zu leisten. Dafür

produzieren wir maßgeschneiderte Maschinenkomponenten für vielfältige Anwendungen wie Dosier- und Fördersysteme inklusive Schaltschrank- und Steuerungsbau für Bio-gas- und Recyclinganlagen.

BIOGASTECHNIK



Wir produzieren hochwertige und robuste Dosieranlagen für den Biogas- und Recyclingbereich, die für unterschiedliche Nutzungen ausgerichtet sind. Unsere bewährte Produktpalette besticht durch hohe Qualität, Langlebigkeit und einen energieeffizienten Einsatz in der Verarbeitung anspruchsvoller Substrate.

DOSIERTECHNIK



Für den landwirtschaftlichen Sektor bauen wir Dosiertechnik und Anmischbehälter für unterschiedliche Futtermittel. Unsere Maschinen eignen sich für verschiedene Einsatzbereiche und zeichnen sich durch ihre Funktionalität und Flexibilität aus, die den höchsten Ansprüchen an Qualität, Performance und Langlebigkeit genügen.

MASCHINENBAU



Eine hochmoderne CNC- und Lasertechnik gehört zur Grundausstattung unseres hauseigenen Maschinenparks. Dort entstehen Spezialanfertigungen und Eigenentwicklungen für vielerlei Anwendungen im landwirtschaftlichen und Industriebereich. Vorrangig werden dabei Stahl und Edelstähle verarbeitet.



Konrad Pumpe GmbH | Schörmelweg 24 | 48324 Sendenhorst
T +49 2526 9329-0 | www.pumpegbmh.de | info@pumpegbmh.de