



ANLAGENBAU
GABLER+LINDNER

OHG

Projektgesellschaft für Chemie und Mineralölanlagenbau

Fachbetrieb nach WHG 19I

Überwacht durch den TÜV Rheinland

Hastener Straße 136-138
42855 Remscheid

Telefon 02191 - 58950-0
Telefax 02191 - 58950-10

Email info@gl-anlagenbau.de

www.gl-anlagenbau.de



ANLAGENBAU
GABLER+LINDNER

OHG

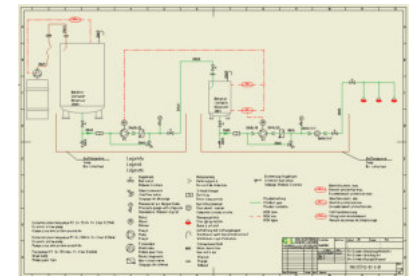
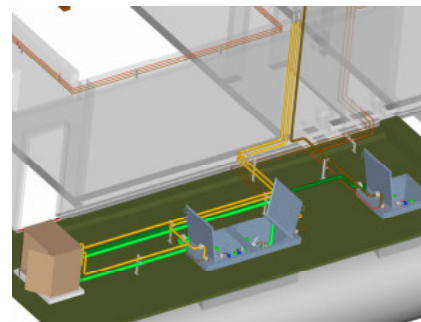
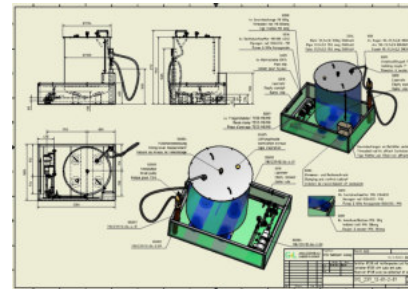
Wir bieten Lösungen vom Chemieanlagen- und Tanklagerbau bis zur Anlagensteuerung
hier ein Einblick in unsere vielseitigen Möglichkeiten:

- Planung und Konstruktion
- Tanklager ober- und unterirdisch
- Abfüllanlagen
- Inline-Mischsysteme
- Misch- und Dosieranlagen
- Anlagensteuerung
- Sonderanlagenbau
- Montage und Service
- Sanierung und Reparaturen
- Rohrleitungs montage
- Montage- und Wartungsarbeiten

Planung und Konstruktion

Die Planung beginnt beim Kunden und wird auf modernen CAD-Anlagen ausgeführt. Der Umfang reicht von der Genehmigungsplanung bis zur Erarbeitung von Pflichtenheften, R+I Schematas und Konstruktionszeichnungen.

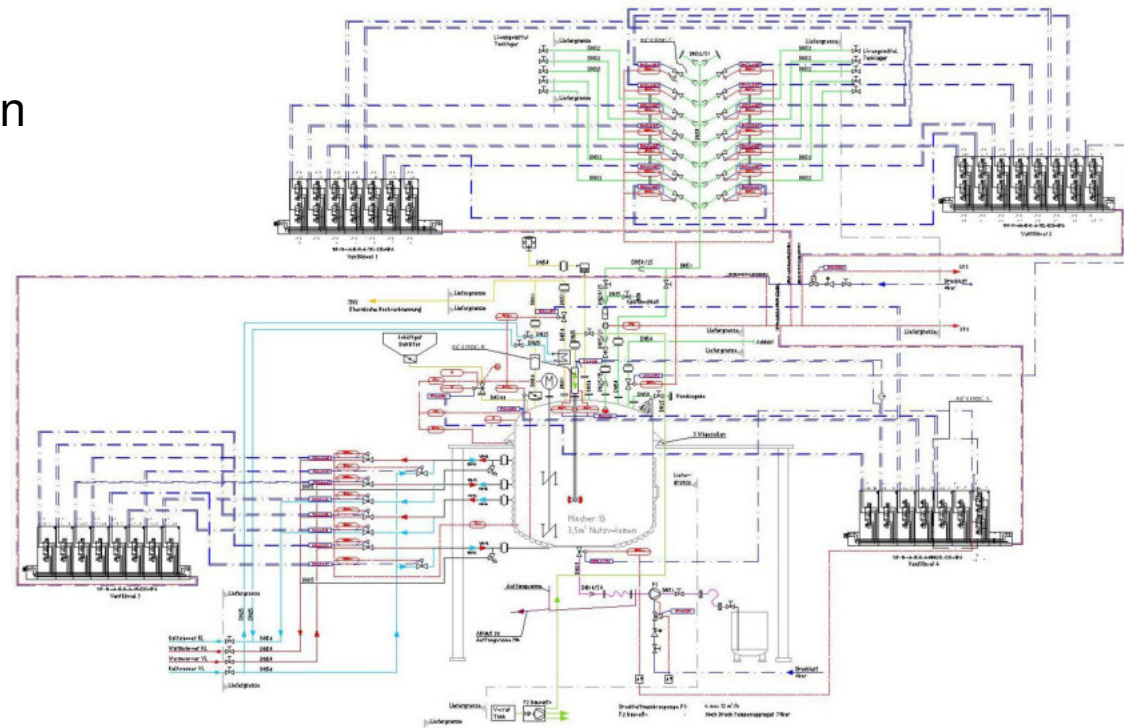
Absprachen und Gespräche mit den örtlichen Abnahmestellen werden als Dienstleistung mit durchgeführt.



Planung und Konstruktion

R+I Schema

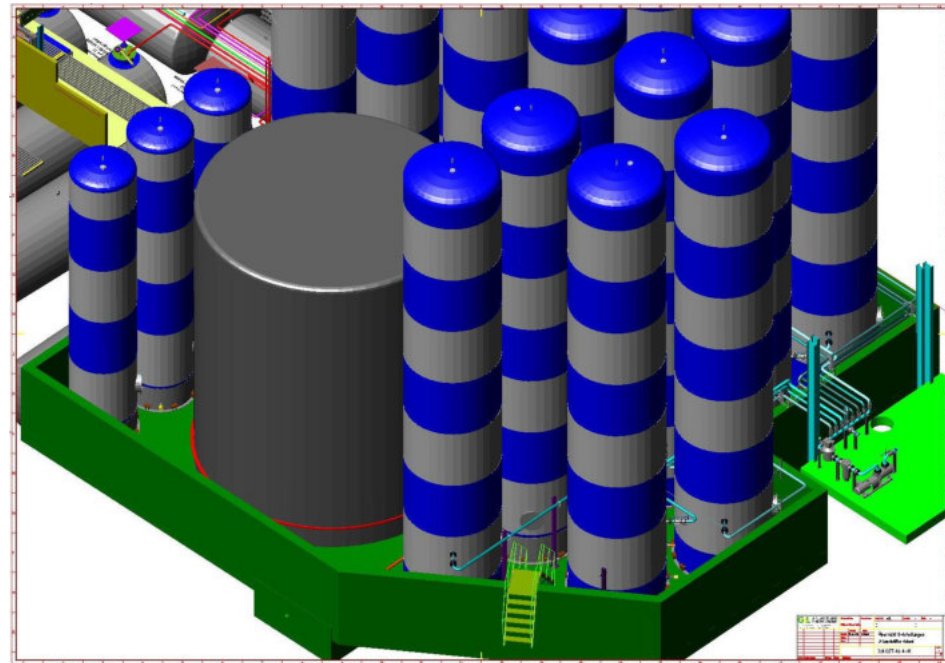
Das R+I Schema wird auf Vorgabe des Kunden als Grundlage für den Anlagenaufbau und die wichtigsten Steuerungsfunktionen entwickelt. Es bildet die Basis für die Kostenermittlung und spätere Konstruktion.



Planung und Konstruktion

Tanklager oberirdisch

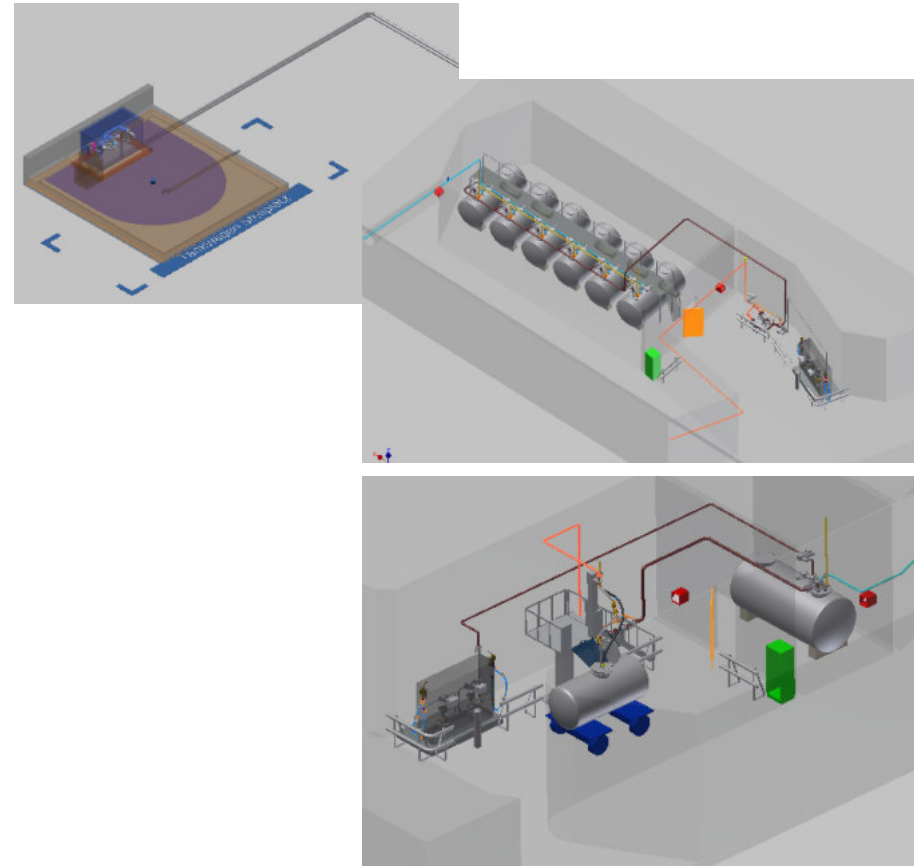
Lagerbehälter in Auffangwanne
incl. Einfüllstelle
die Berechnung der Behälter
und deren Verankerung erfolgte
unter Berücksichtigung der
örtlichen Anforderungen an
Windlasten und Erdbebenfaktor.
Die Verankerung erfolgte mit
hochwertigem und zugelassenem
Dübelsystem.



Planung und Konstruktion

Tanklager für Kraftstoffe in einer Schachtanlage

- Oberirdische Füllstelle
- Ebene -850m
- Tanklager mit Pumpensatz und Zapfsäule
- Ebene -870m



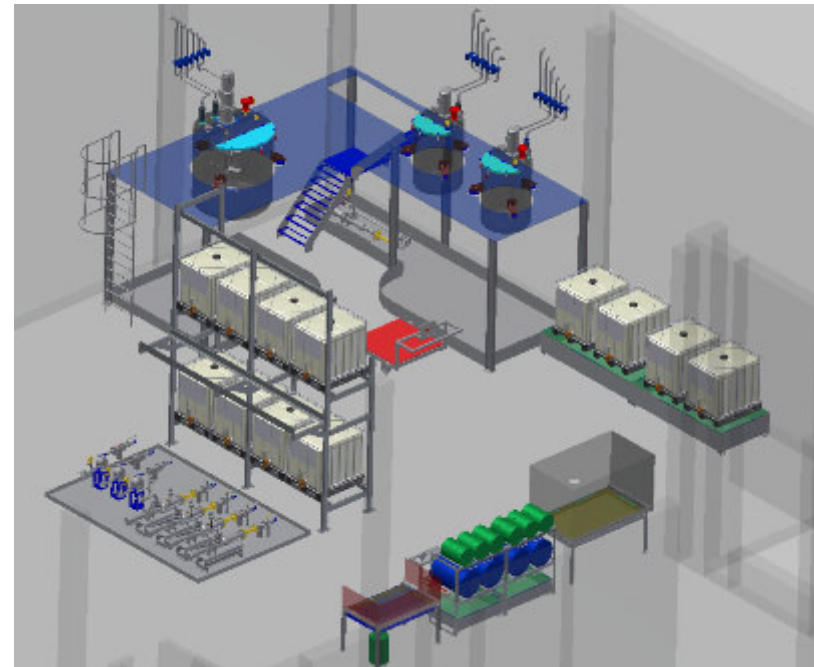
Planung und Konstruktion

Misch- Dosier- und Abfüllanlage

Alle Anlagen werden von uns technisch ausgelegt, berechnet und bis ins Detail geplant

Hier zum Beispiel

- 3 Mischbehälter in Bühne
- Bodenwaage und mobile Waage
- Pumpenstand mit IBC-Entnahme-Regal
- Vorlagebehälter
- Kleingebinde Abwiegung
- Reinigungsplatz



Tanklager oberirdisch

Tanklager mit einer
Lagerkapazität von
2,17 Mio. Liter

Einschließlich Förder-
und Dosiertechnik sowie
Rührwerken zum Mischen oder
in Bewegung Halten des
Lagergutes



Tanklager

oberirdisch

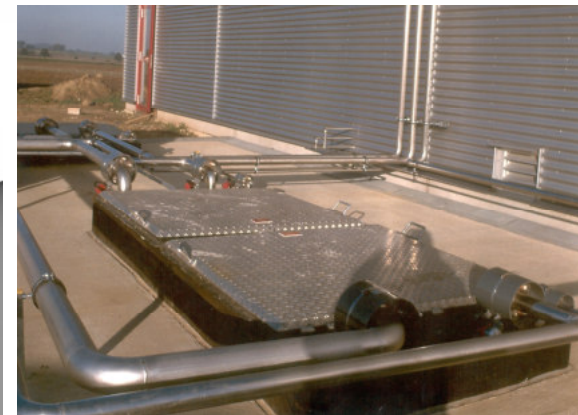
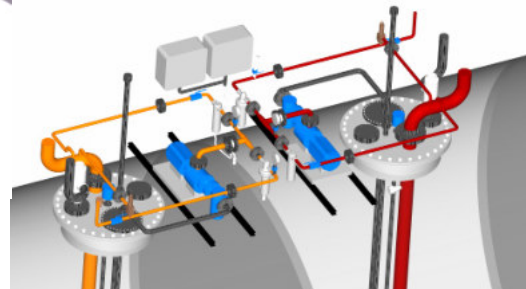
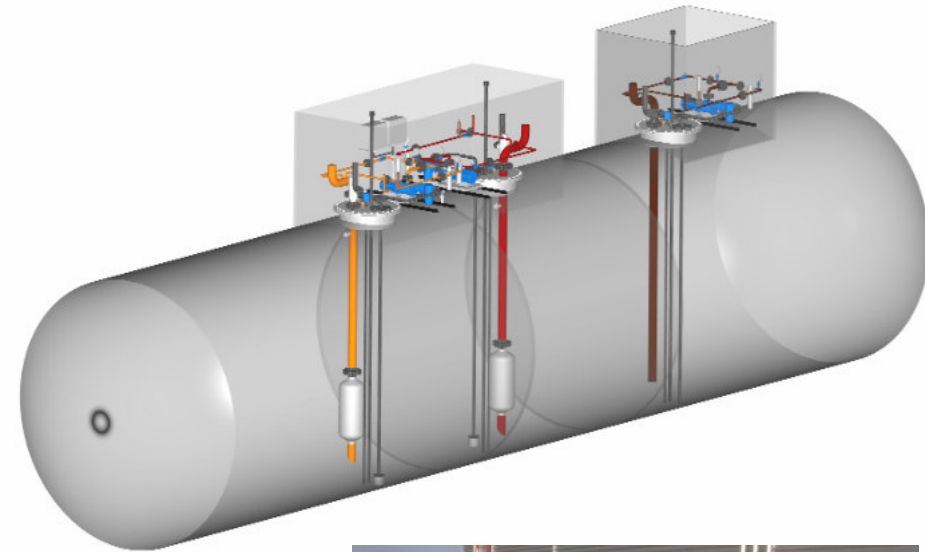
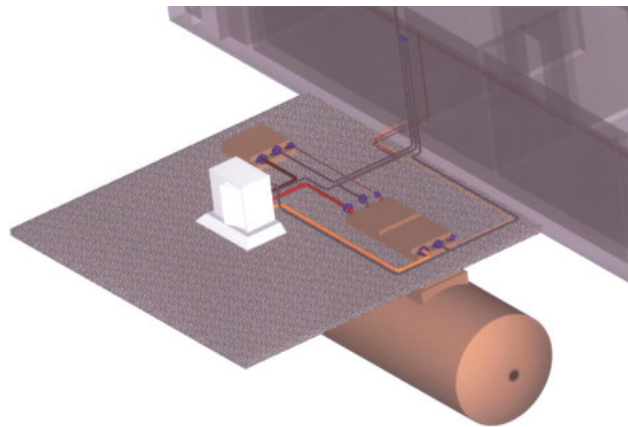
Tanklager mit Füll- und
Entnahmepumpen für
hochviskose Produkte
einschließlich aller erforderlichen
Sicherheitseinrichtungen



Tanklager

unterirdisch

Unterirdisches Tanklager
für brennbare und
wassergefährdende Stoffe



Tanklager

unterirdisch

Unterirdisches Tanklager
für brennbare und
wassergefährdende Stoffe

Einlagerung der Behälter



Misch- Dosier- und Abfüllanlage

Mischbehälter auf zwei Ebenen mit Dosierventilen.

Die Abfüllung in hauseigene Gebinde erfolgt über einen Linearantrieb mit Fülllanze.

Über ein zentrales Terminal wird die Anlage im Handbetrieb oder per Rezeptur gesteuert.



Misch- und Dosieranlagen

Ex- geschützte Dosierkabine für Groß- und Kleinmengendosierung und Zugabe hochviskoser Stoffe.

Mischbehälter für die Lackindustrie incl. begehbare Stahlbühne.

Die Dosiersteuerung des Lackmischbehälters mit Heiz- und Kühlmantel erfolgt über Wägezellen.

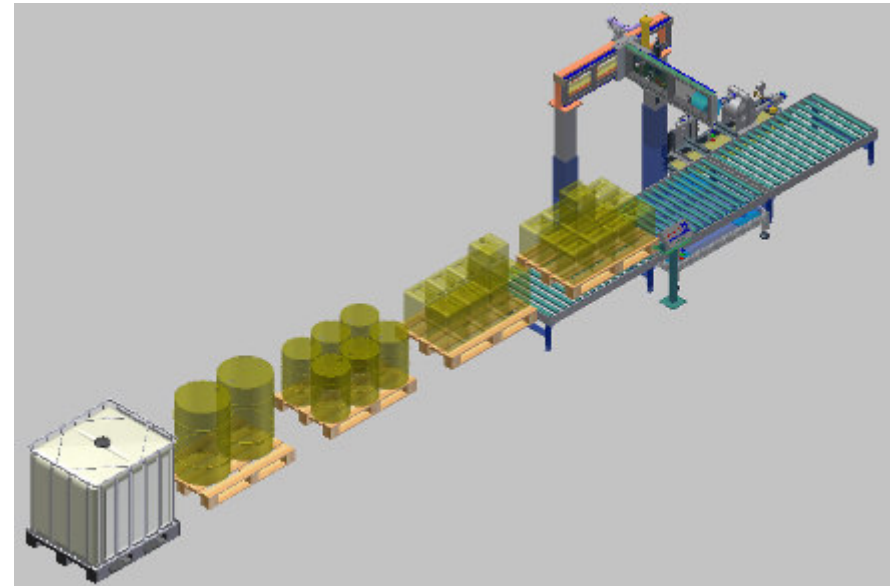
- Feststoffzugabe
- Ventilbaum mit Dosierventilen



Abfüllanlage

Unterspundlochabfüllung

Unterspundloch-Abfüllanlage mit Wägetechnik für Gebinde von 20l bis 1000l. Diese können einzelne IBC Container, als auch Kleingebinde auf Paletten ein- oder mehrlagig sein.



Abfüllanlagen

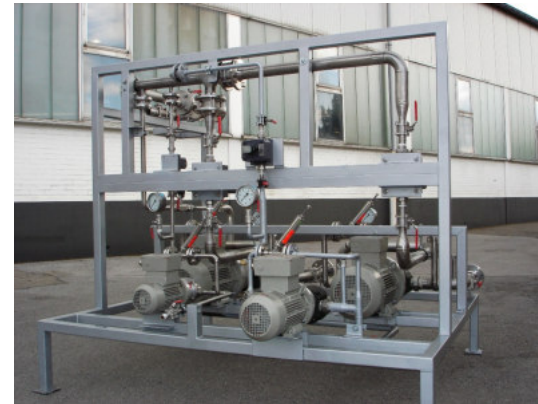
- Ex-geschützte Abfüllanlage im Brandschutzcontainer
- Hochgenaue Kleingebindeabfüllung zur Herstellung von Katalysatoren einschl. Vorlagebehälter Stickstoff überlagert in Stahlbühne
- Paletten Abfüllanlage



Inline-Mischanlage

ex-geschützt

Inline-Blendinganlage zum Mischen mehrerer Rohstoffe zu einem fertigen Endprodukt



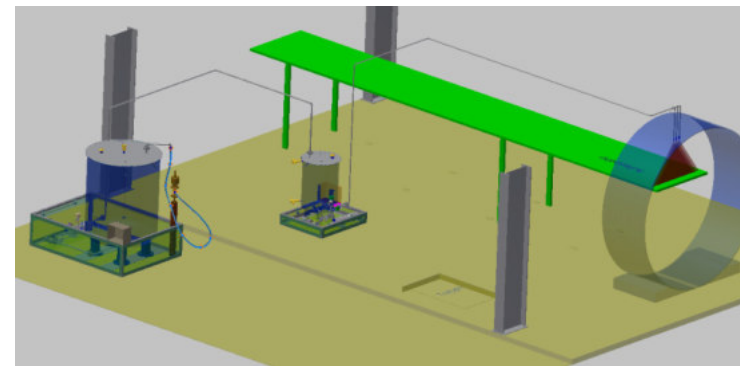
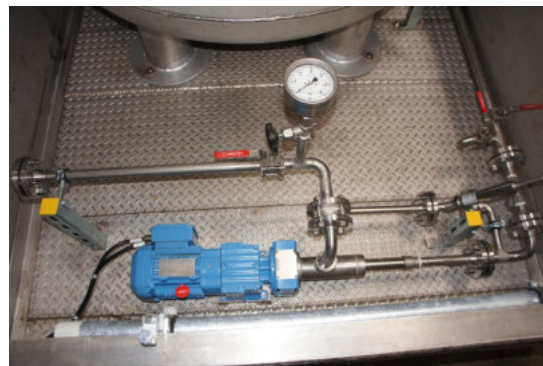
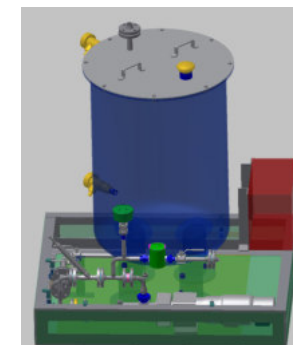
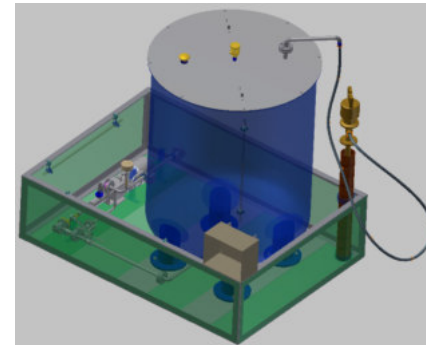
Inline-Mischsystem mit Vorlagebehälter, Dosierpumpen und dynamischen Mischsystem als mobile kompakte Baueinheit für den Einsatz im Ex-Bereich.



Sonderanlagenbau

Wasserverdüsung

komplett eigenständiges
Wasserverdüsungssystem mit
Pumpen und Zubehör zur
Besprühung von Förderbändern in
der Zementindustrie



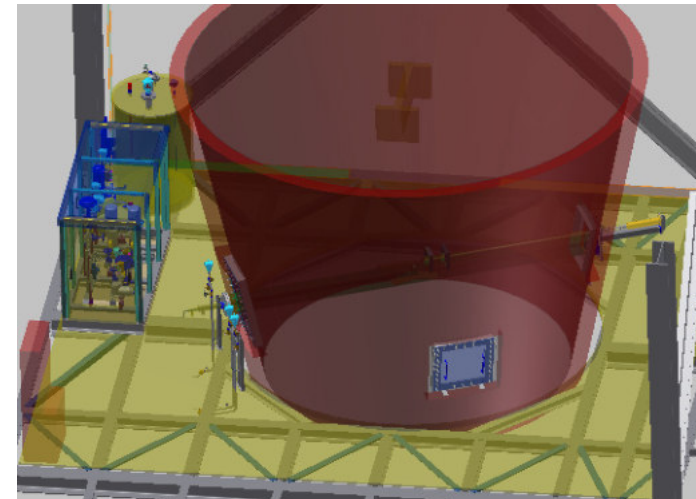
Individuelle Lösungen

Sprühwassereindüsung in einem Rauchgasturm

Nachrüstung eines Waschturms
mit Sprühsystem zur
Rauchgaskühlung und Reinigung

Reglerstation und diverse
Einzelbauteile werden in der
eigenen Werkstatt
vorgefertigt.

Vor Ort werden die Anlagen
aufgestellt und die
vorgefertigten Bauteile
montiert und angeschlossen.

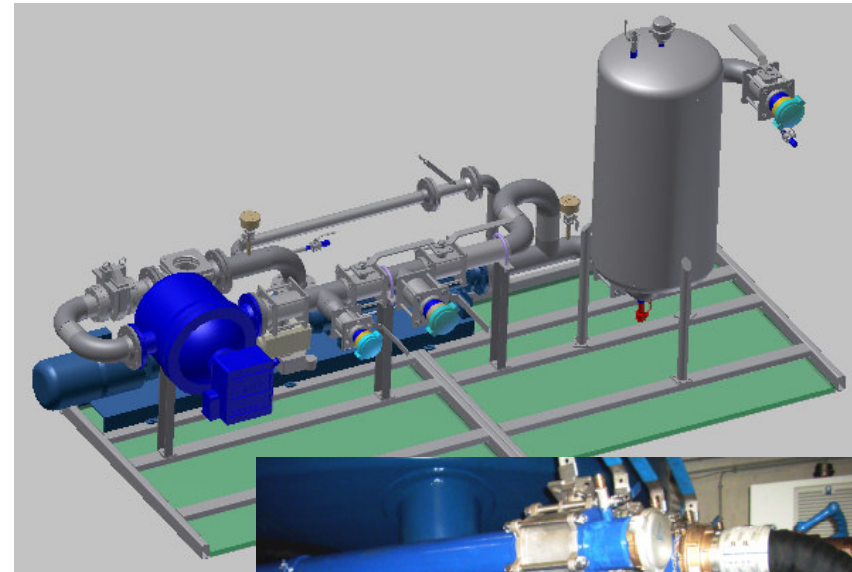


Sonderanlagenbau

Umpumpstation

Umpumpstation als mobile Einheit zum Be- bzw. Entleeren von Behältern, Tankwagen und Gebinden.

- Mengendurchflussmessung
- Pufferbehälter
- Trockenlaufschutz



Dosieranlage

z.B. Lackindustrie

Lagern, Fördern und Dosieren
von Harzen und Bindemitteln
für die Lackherstellung.

Die Abfüllung erfolgt über eine
vollautomatisierte Steuerung.



Dosieranlage

hochgenaue Dosierung

In für den Bedarfsfall gefertigten Transportbehältern werden Additive Hochgenau eindosiert, auf der Rollenbahn dem Rührwerk zugeführt und danach verschlossen.

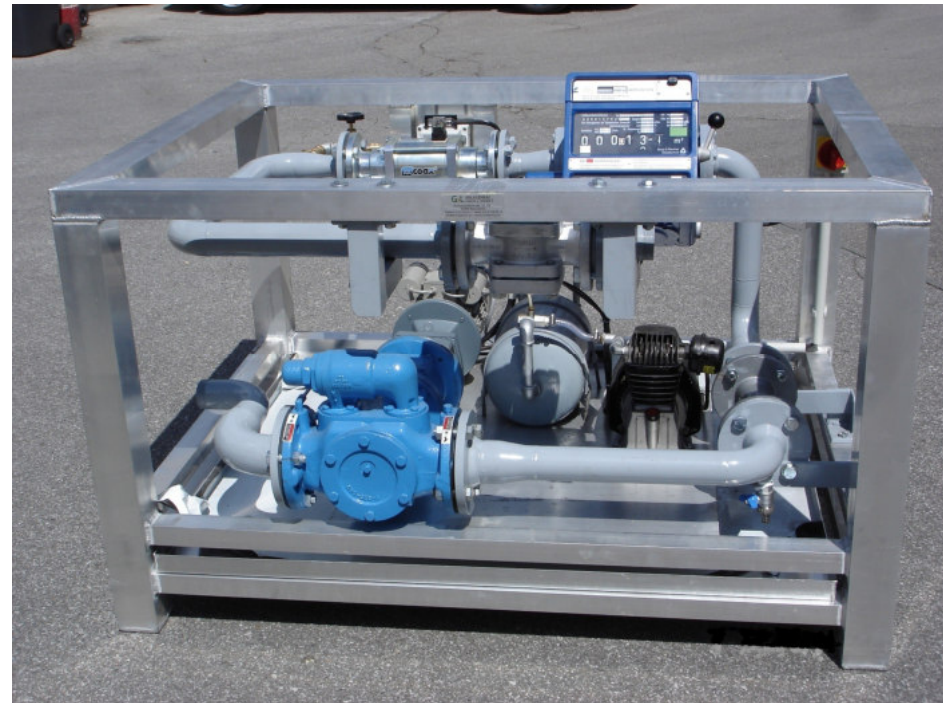


Individuelle Lösungen

mobile Abfüllanlage

Mobile Abfüllanlage mit eichamtlich zugelassenem Mengenzähler sowie integrierter Fördertechnik für eine Leistung von 12 m³/h.

Die Anlage benötigt für den Betrieb nur eine 230V Steckdose und ist somit sehr individuell einsetzbar.

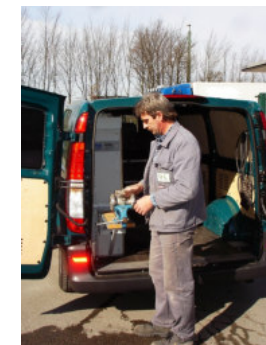


Montage und Service

Die Anlagen werden durch TÜV - geprüfte
Schweißer und erfahrene Monteure errichtet.

Alle betriebsspezifischen Wartungen
oder Umbaumaßnahmen
können auf Wunsch ausgeführt werden.

Unser Service umfasst sowohl die
Instandhaltung, Modernisierung vorhandener
Anlagen, als auch die Beratung bei
Anlagenstörungen, Problemlösungen oder
der Umsetzung Ihrer Verfahrenstechnik.
Das betrifft den mechanischen Aufbau
Und die Steuerung, Automatisierung und
Elektrotechnik.



Auszug Referenzliste





ANLAGENBAU
GABLER+LINDNER

OHG

Projektgesellschaft für Chemie und Mineralölanlagenbau

Fachbetrieb nach WHG 19I

Überwacht durch den TÜV Rheinland

Hastener Straße 136-138
42855 Remscheid

Telefon 02191 - 58950-0
Telefax 02191 - 58950-10

Email info@gl-anlagenbau.de

www.gl-anlagenbau.de