

dei

die ernährungs industrie

9

SEPTEMBER 2005

DAS PRAXISMAGAZIN FÜR DIE LEBENSMITTELPRODUKTION

Messespecial:
drinktec 2005

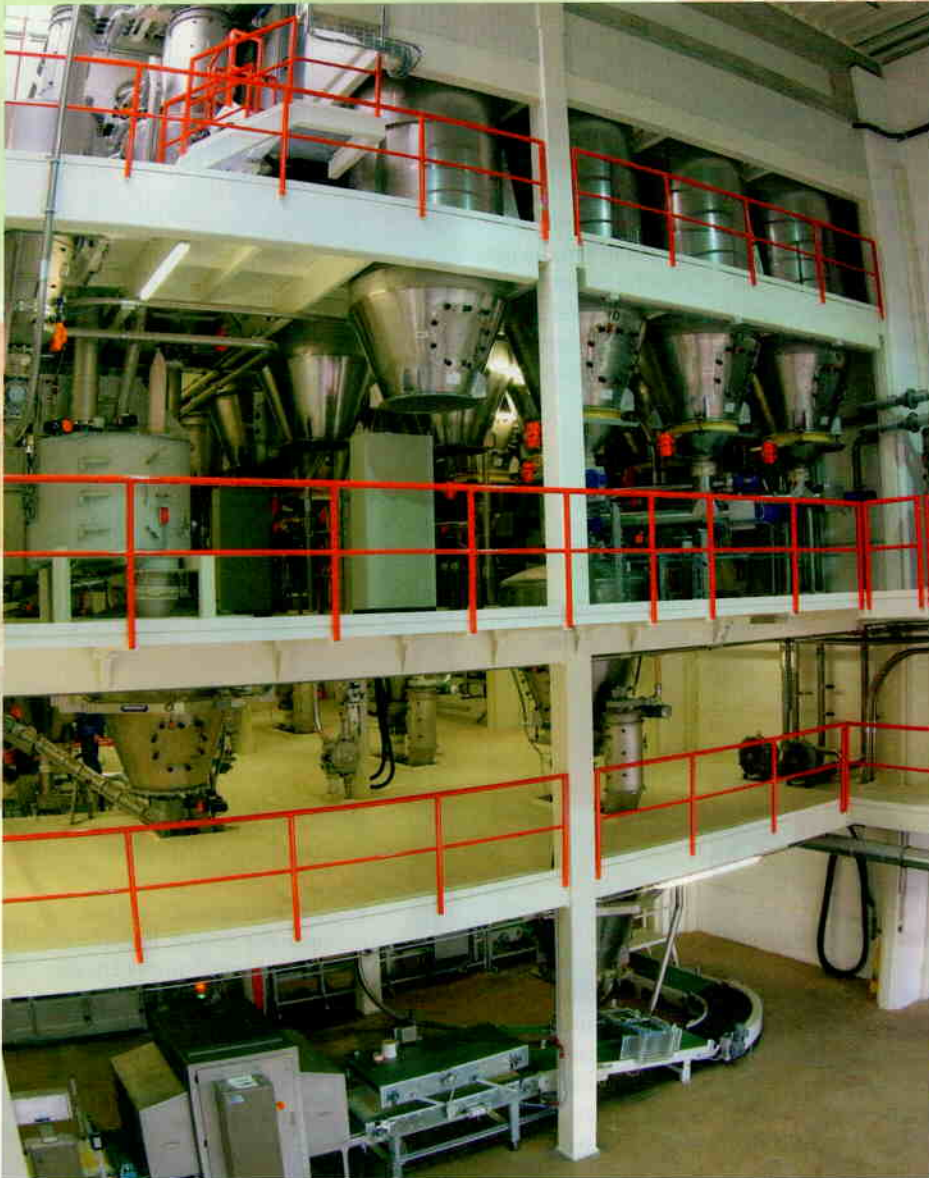
Trocknen und
Mischen im
Lohnauftrag

Schokoladen-
herstellung
leicht gemacht

ERP-System für
Grillmakrele und Co.

**Multipurpose-Anlage für
die Backmittelproduktion**





Die Mischung macht's

Multipurpose-Anlage sorgt für hohe Flexibilität und Produktqualität

Dass auch in Sachen Genuss ohne Hightech nichts mehr läuft, zeigt Backaldrin. Das Traditionsunternehmen aus Österreich, das u. a. Backmittel für den Kornspitz produziert, beauftragte Daxner mit der Planung, Lieferung und Montage einer Multipurpose-Anlage mit drei getrennten Mischlinien. Nun ist die Anlage seit zwei Jahren erfolgreich in Betrieb und gilt in der Branche als Vorzeigebestandteil in Sachen zukunftsweisender Schüttguttechnologie.

Leitprodukt von Backaldrin, einem der führenden Backmittelerzeuger Europas, ist der Kornspitz. Die Nachfrage nach dieser Spezialität ist groß. Mittlerweile werden von Bäckern in über 70 Ländern pro Tag mehr als 4 Mio. Stück dieser würzigen, dunklen Weckerln nach der Originalrezeptur gebacken. „Die Kunden schätzen die hohe Qualität unserer Produkte. Um unsere Qualitätsführerschaft lückenlos gewährleisten zu können, setzen wir ausschließlich auf modernste Technik. Diese beginnt schon bei der Dosier- und Mischtechnologie“, so Backaldrin-Eigentümer und Kornspitzerfinder Peter Augendoppler.

Investition in die Zukunft

Vor zwei Jahren entschloss man sich, die bestehenden Produktionskapazitäten auszubauen. Mit dieser Maßnahme verfolgte Backaldrin zwei Ziele: Die Festigung der Technologieführerschaft und eine deutliche Erhöhung der Produktivität. Bei der Wahl des Partners fiel die Entscheidung auf Daxner Schüttgut-Technologie aus Wels in Oberösterreich. Das Unternehmen überzeugte durch sein durchdachtes Gesamtkonzept, dessen Herzstück eine Multipurpose-Anlage mit drei getrennten Mischlinien ist. Außerdem sprachen für Daxner die guten Erfahrungen aus der über Jahre hinweg bestehenden Zusammenarbeit.

Mit der Multipurpose-Anlage hat Daxner eine Komplettlösung entwickelt, die eine hohe Qualität der Produkte und Produktionsflexibilität sowie Wirtschaftlichkeit sicherstellt. Auf Basis einer CAD-Anlagenplanung entwickelten die Daxner-Projektgenieure in Zusammenarbeit mit dem Backaldrin-Team in rund 2000 Planungsstunden eine Anlage, die vom Lagern und Austragen über Dosieren, Wägen, Zuführen und Mischen bis hin zum Abpacken sämtliche Produktionsprozesse abdeckt und automatisiert. Durch die komplexe Aufgabenstellung und Projektdimension waren in den Entwicklungsprozess von Anfang an Spezialisten aus anderen Bereichen, beispielsweise Steuerungs- und Elektrotechnik, Stahlkonstruktion oder Misch- und Abfülltechnik, eingebunden.

Erfüllt höchste Anforderungen

Selbstverständlich erfüllt die Multipurpose-Anlage die HACCP-Kriterien und die geltenden ATEX-Vorschriften. Neben der hohen Produktsicherheit sind die Rückverfolgbarkeit von Rohstoffen und Chargen sowie eine hohe Reinigungsfreundlichkeit gegeben. Ein ebenso wichtiger Leistungsbestandteil ist die schonende Rohstoff- und



Behälterwaagen mit Vibroaustragsböden

Produktbehandlung durch pneumatische Fördertechnik mit konditionierter Förderluft und die eingesetzte Mischtechnologie. Die zur Anwendung kommenden Vertikal-Zweiwellenmischer sichern bei schonender Produktbehandlung eine hohe Mischgüte und Reproduzierbarkeit.

Die Multipurpose-Anlage verfügt über drei Mischlinien. Das heißt: Auf nur einer Produktionsanlage können unterschiedliche Produkte wie der Kornspitz-Prämix oder Fertigmischungen für Feinbackwaren oder Füllungen hergestellt werden. Eine Herausforderung stellt die große Vielfalt der eingesetzten Rohstoffe dar. Hier reicht das Spektrum von klebenden über schießende bis hin zu stark fluidisierenden Schüttgütern, die das Handling erschweren können. Die Rohstoffe werden in Außensilos gelagert, die zum Zeitpunkt des Projekt-



Die Aufschüttstationen für Sackware sind mit Kontroll-siebmaschinen ausgerüstet

starts ebenso wie das Gebäude bereits vorhanden waren und bei der Projektentwicklung mit eingebunden wurden.

Transport in Tagessilos

Pneumatische Fördereinrichtungen bringen die unterschiedlichen Komponenten wie Weizenschrot, Dinkelmehl, Roggenschrot oder Kristallzucker in die Tagessilos.

Für die kontinuierliche Füllstandskontrolle sind alle Silos und Behälter mit einer Wägeeinrichtung ausgerüstet. Die insgesamt 32 Silos mit einem Fassungsvermögen von bis zu 12 m³ können über drei Sackaufschüttstationen mit integrierter Kontroll-siebung auch mit Sackware befüllt werden. Die Austragung der Produkte erfolgt über Vibro-Austragsböden. Die Dosierung auf die Behälterwagen übernehmen Dosierschnecken. Für Dosieraufgaben, bei denen eine höhere Genauigkeit gefordert ist, stehen separate Grob- und Feindosierschnecken zur Verfügung.

Die Wägung der Rohstoffe findet auf Behälterwaagen statt. Anschließend gelangen die gewogenen Rohstoffe zu den Mischvorbehältern der drei getrennten Chargenmischer, deren Fassungsvermögen bei jeweils 2500 l liegt. Vor jedem Chargenmischer befindet sich eine eigene Sackaufschüttstation mit Wägeeinrichtung, über die Kleinkomponenten aus Säcken zugeführt werden können. Die fertigen Mischungen werden in Mischernachbehältern gesammelt. Rührwerkaustragsapparate erleichtern die Austragung stark fetthaltiger Backmittel. Die Lagerung der Fertigware erfolgt in einem Hochregalpalettenlager.

Lückenlose Qualitätssicherung

Die Daxner Multipurpose-Anlage überzeugt nicht nur als Gesamtlösung, sondern auch durch innovative Details. Dazu gehört beispielsweise das ausgeklügelte System von Kontrollmechanismen. Es stellt eine lückenlose Qualitätssicherung sicher. Sämtliche Rohstoffe passieren ein Kontrollsieb und eine Prüfstation für metallische Verunreinigungen. Die Fertigprodukte durchlaufen sogar eine doppelte Kontrolle: Metallsuchgeräte erfassen alle metallische Fremdkörper. Darüber hinaus prüft ein Röntgengerät sämtliche Fertigprodukte auf nichtmetallische Verunreinigungen. An beiden Kontrolleinrichtungen werden die Fremdkörper automatisch ausgeschleust. Ein anderes interessantes Detail ist das zentrale Staubsaugsystem. Durch ein Rohrleitungssystem steht jeder Produktionsstation ein Anschluss zur Verfügung, mit dem Produktreste über einen Zyklonfilter abgesaugt werden können. Die Staubsauganlage mit Zweistufenvakuum-pumpen ist für gleichzeitigen Betrieb von sechs Absaugstellen ausgelegt.

Daxner ist Aussteller auf der Powtech. Interessenten finden das Unternehmen aus dem österreichischen Wels in Halle 9, Stand 106.

www.dei.de

Online-Info

dei 400

dei 004 ►

ProLeiT



Fit für die Zukunft

Damit auch Ihre Produktionsanlage für die Zukunft gewappnet ist – dafür sorgt ProLeiT – Ihr Partner für die Produktionsautomatisierung in der Nahrungsmittelindustrie.

Zuverlässig sorgen wir dafür,

- dass Ihre Produktionsabläufe optimal geführt und gesteuert werden.
- dass aus der Flut der Betriebsdaten Information und Wissen entsteht...
- dass Ihre Produkte gemäß der EU-Verordnung 178/2002 zur Lebensmittelsicherheit hergestellt werden.

Übrigens – in der neuen Milchabfüllanlage der Molkerei Bauer in Wasserburg/Inn, wird die Chargenrückverfolgung durch Plant Acquis iT dem BDE-System von ProLeiT sichergestellt.

ProLeiT AG
Deutschland
www.proleit.de

Besuchen Sie uns:



drinktec
12. – 17.09.05
Halle B2 / Stand 129/226