

# Bei Backaldrin macht's die richtige Mischung:

## HINTER EUROPAS ERFOLGREICHSTEM MARKENGEBÄCK STECKT MODERNSTE TECHNOLOGIE VON DAXNER!

Dass auch in Sachen Genuss ohne High-Tech nichts mehr läuft, wird am Beispiel von Backaldrin, einem der führenden Backmittelerzeuger Europas, schnell klar. Die Backmittel für so genussvolle Produkte wie den Kornspitz, übrigens Europas erfolgreichstes Markengebäck, werden allesamt auf modernsten Produktionsanlagen erzeugt. Beeindruckend ist vor allem die innovative Anlagen-Technologie, die aus Oberösterreich stammt: Die Firma Daxner plante, lieferte und montierte eine Multipurpose-Anlage mit drei getrennten Mischlinien. Zwei Jahre erfolgreich in Betrieb, gilt sie in der Branche als Vorzeigebispiel für zukunftsweisende Schüttgut-Technologie.



Multipurpose-Anlage: Ansicht der Gesamtanlage  
Tagessilos-Chargenmischer-Absackanlage

PRESS RELEASE | PROJEKT BACKALDRIN

Ein Blick in das Backaldrin Werk in Asten beweist, dass das Unternehmen nicht nur in Sachen Produkt, sondern auch Produktion neue Maßstäbe gesetzt hat. Die neue Daxner Multipurpose-Anlage besticht auch den Nicht-Fachmann durch ein erstklassiges Erscheinungsbild, beste Verarbeitung, sowie saubere exakte Montage. Denn für die Sicherstellung einer Produkt Top-Qualität muss bei Backaldrin auch die Qualität der Produktionsanlage stimmen.

**Kornspitz, die Nummer Eins in Europa**

Kein Wunder, wenn man alleine die hohe Nachfrage nach dem Leitprodukt des Unternehmens, den Kornspitz, betrachtet. Mittlerweile werden von Bäckern aus über 70 Ländern pro Tag mehr als 4 Millionen Kornspitz nach der Original-Rezeptur gebacken! 1984 in Asten in Österreich entwickelt, ist das würzige, dunkle Weckerl heute das erfolgreichste Markengebäck in ganz Europa.

**Qualität erfordert modernste Technik**

Unter den Bäckern ist Backaldrin vor allem unter dem Motto „Qualität ist das beste Rezept“ bekannt. „Unsere Kunden schätzen die hohe Qualität unserer Produkte. Um unsere Qualitätsführerschaft lückenlos gewährleisten zu können, kommt bei uns daher ausschließlich modernste Technik zum Einsatz. Diese beginnt schon bei der Dosier- und Misch-Technologie, die ihresgleichen sucht“, so der Backaldrin Eigentümer und Kornspitzerfinder Peter Augendopler, unter dessen Führung sich das Unternehmen zu einer europaweiten Bedeutung entwickelt hat.

**Neue Produktionsanlage als Zukunftsinvestition**

Als Investition in die Unternehmenszukunft fasste der innovative Backmittelherzeuger vor zwei Jahren den Ausbau der bestehenden Kapazitäten sowie die weitere Absicherung des technologischen Vorsprungs ins Auge: Ziel war eine Leistungssteigerung durch eine neue Produktionsanlage am letzten Stand der Technik.



Sackaufschüttungen mit Kontrollsiebmaschinen



PRESS RELEASE | PROJEKT BACKALDRIN

**Daxner: Innovationskraft und Nachhaltigkeit**

Bei der Wahl des Partners fiel die Entscheidung auf die Firma Daxner Schüttgut-Technologie aus Wels in Oberösterreich. Sie überzeugte durch die so genannte Daxner Multipurpose-Anlage d.h. eine Mehrzweck-Anlage mit drei getrennten Mischlinien, die sich nun bereits seit zwei Jahren zur vollsten Kundenzufriedenheit bewährt und damit in der Branche als ebenso innovative wie nachhaltige Lösung gilt.

**Sicherheit durch langjährige Partnerschaft**

Was zum Zeitpunkt der Projektvergabe generell für Daxner sprach, waren die guten Erfahrungen aus der bereits über lange Jahre hinweg bestehenden Zusammenarbeit. Mit Daxner fiel die Wahl seitens Backaldrin daher auf einen ebenso zuverlässigen wie erprobten Partner, was gerade bei einer so hohen Investition einen wesentlichen Sicherheitsfaktor darstellt.

**Überzeugendes Gesamtkonzept**

Bei der neuen Produktionsanlage und den mit ihr verbundenen Anforderungen überzeugte Daxner zudem durch ein durchdachtes Gesamtkonzept, wozu sich in der Phase der Projektplanung das zuständige Backaldrin Projekt-Team mit Geschäftsführer Herr Dr. Gero Nitsche an vorderster Stelle sowie die leitenden Mitarbeiter der Qualitätssicherung, Technik und Produktion, einstimmig für diesen Projektpartner entschied. Daxner ging damit aus mehreren führenden europäischen Anbietern, die zur Angebotslegung eingeladen waren, als Nummer eins hervor.

**Modernste Misch-Technologie: Daxner Multipurpose-Anlage**

Mit der Daxner Multipurpose-Anlage hat der Spezialist für Schüttgut-Technologie eine Komplettlösung entwickelt, die eine Top-Qualität der Produkte und eine hohe Produktionsflexibilität sowie Wirtschaftlichkeit

sicherstellt. Auf Basis einer CAD-Anlagenplanung wurde in rund 2.000 Planungsstunden von den Daxner-Projektgenieuren, unter der Führung des sehr erfahrenen Daxner Projektleiters Herrn Ing. Ernst Mair sowie in intensiver Zusammenarbeit mit dem Backaldrin Team eine Anlage entwickelt, die vom Lagern / Austragen über Dosieren / Wägen, Zuführen und Mischen bis zum Abpacken sämtliche Produktionsprozesse abdeckt und automatisiert. Durch die komplexe Aufgabenstellung und Projektdimension waren in den Entwicklungsprozess von Anfang an Spezialisten aus anderen Bereichen wie z.B. Steuerungs- und Elektrotechnik, Stahlkonstruktion oder Misch- und Abfülltechnik eingebunden.

**Erfüllung höchster Anforderungen**

Keine Frage, dass die Daxner Multipurpose-Anlage auch Standards wie den HACCP-Kriterien gerecht wird oder Vorschriften wie ATEX erfüllt. Neben der hohen Produktsicherheit sind die Rückverfolgbarkeit von Rohstoffen

**UNSER KNOW-HOW. IHR VORSPRUNG**



PRESS RELEASE | PROJEKT BACKALDRIN

und Chargen sowie eine hohe Reinigungsfreundlichkeit gegeben. Ein ebenso wichtiger Leistungsbestandteil ist die schonende Rohstoff- und Produktbehandlung durch eine pneumatische Fördertechnik mit konditionierter Förderluft oder durch die für den Mischprozess eingesetzten Mischtechnologie. Hohe Mischgenauigkeit bei gleichzeitig schonender Produktbehandlung werden durch die Vertikal - 2 Wellen Mischer erreicht.

**Eine Anlage, unterschiedliche Produkte**

Als Multipurpose- oder auch Mehrzweck-Anlage verfügt sie über insgesamt drei Mischlinien, wodurch auf nur einer Produktionsanlage so unterschiedliche Produkte wie Fertigmischungen (z.B. der Kornspitz-Prämix), Feinbackwaren oder Füllungen hergestellt werden können. Eine Herausforderung für sich stellt vor diesem Hintergrund auch die große Vielfalt an eingesetzten Rohstoffen dar: Von sehr klebenden bis zu schiessenden, stark fluidisierenden Schüttgütern findet sich eine große Bandbreite unterschiedlichster Eigenschaften, die das Handling erschweren. Ein Problem, das durch Daxner Schüttgut-Technologie bestens im Griff ist.

**Vom Rohstoff zum fertigen Backmittel**

Die Rohstoffe für die Endprodukte werden in Außensilos gelagert (Sie bestanden zum Zeitpunkt des Projektstarts bereits ebenso wie das Gebäude selbst und wurden daher bei der Entwicklung der Lösung miteingebunden.). Mittels pneumatischer Förderung werden die unterschiedlichsten Komponenten wie Weizenschrot, Dinkelmehl, Roggenschrot oder Kristallzucker in die Tagessilos gebracht. Für die kontinuierliche Füllstandskontrolle sind alle Silos sowie auch die Behälter mit einer Verwiegung ausgerüstet. Die insgesamt 32 Silos mit einem Fassungsvermögen

von bis zu 12 m<sup>3</sup> können durch insgesamt drei Sackaufschüttstationen mit Kontrollsiebung auch mit Sackware befüllt werden. Die Austragung der Produkte erfolgt durch Vibro-Austragböden. Die Dosierung auf die Behälterwaagen geschieht mit Dosierschnecken. Für hohe und gleichzeitig sehr genaue Dosierung werden separate Grob- und Feindosierschnecken verwendet.

Für das Wägen der Rohstoffe stehen Behälterwaagen zur Verfügung, von wo diese dann zu den jeweiligen Mischvorbehältern der drei getrennten Chargenmischern Inhalt à 2.500 Liter gelangen.



Behälterwaagen mit Vibroaustragböden

PRESS RELEASE | PROJEKT BACKALDRIN

Vor jedem Chargenmischer ist eine eigene Sackaufschüttstation mit Verwiegung angeordnet, um Kleinkomponenten in Sackware zuzuführen. Nach erfolgter Mischung gelangen die dann fertigen Produkte in einen Mischernachbehälter. Für die Austragung stark fetthaltiger Backmittel werden Rührwerk-Austragapparate eingesetzt. Die Lagerung der Fertigware erfolgt in einem Hochregal-Palettenlager.

**Ausgeklügelte Qualitätssicherung**

Die Daxner Multipurpose-Anlage beeindruckt dabei nicht nur als Gesamt-

lösung, sondern auch durch entsprechend innovative Details. Ein Beispiel hierfür ist das ausgeklügelte System an Kontrollmechanismen, das eine lückenlose Qualitätssicherung sicherstellt. Sämtliche Rohstoffe werden kontrollgesiebt sowie auf metallische Verunreinigung geprüft. Die Fertigprodukte werden sogar einer doppelten Kontrolle unterzogen: Mittels Metallsuchgeräten werden alle metallischen Fremdkörper erkannt und ausgeschieden. Darüber hinaus wird, was in der Nahrungsmittelindustrie als Novität einzigartig gilt, ein Röntgengerät eingesetzt: Bevor die Backmittel die Produktion verlassen, werden sie - ähnlich wie bei der Gepäckkontrolle am Flughafen - durchleuchtet, wobei sämtliche Fremdkörper zuverlässig erkannt und ausgeschieden werden.

**Saubere Anlage durch zentrale Staubsauganlage**

Eine ebenso intelligente Detaillösung ist das zentrale Staubsaug-System, die sich ausgezeichnet bewährt. Durch ein Rohrleitungssystem steht jeder Pro-

duktionsstation ein Anschluss zur Verfü- gung, wodurch Produktreste über einen Zyklonfilter abgesaugt werden. Die Staubsauganlage ist für gleich- zeitigen Betrieb von 6 Absaugstellen mit 2 Stufen-Vakuumpumpen konzipiert.

**„Best Practice“ seit zwei Jahren**

Nur ein Jahr nach Auftragserteilung konnte die Anlage im März 2003 schließlich ihrem Zweck übergeben werden. Sie hat im laufenden Betrieb gezeigt, dass sie die versprochene Leistung auch hält. Nach wie vor gilt sie als Vorzeigebispiel, für zukunfts- weisende Schüttgut-Technologie in der Backmittelindustrie. „Wir sind sehr stolz darauf, mit unserer Multipurpose- Anlage zum Erfolg von Backaldrin beizutragen“, freut sich Ing. Johann Daxner über das gelungene Projekt, das nicht nur Backaldrin, sondern mittlerweile auch weitere Kunden von der techni- schen Kompetenz und der Leistungs- fähigkeit von Daxner überzeugt hat.



Zentrale Staubsauganlage  
Ex-Druckentlastung mit Q-Rohr  
Zentralaspiration mit Düsenfilter