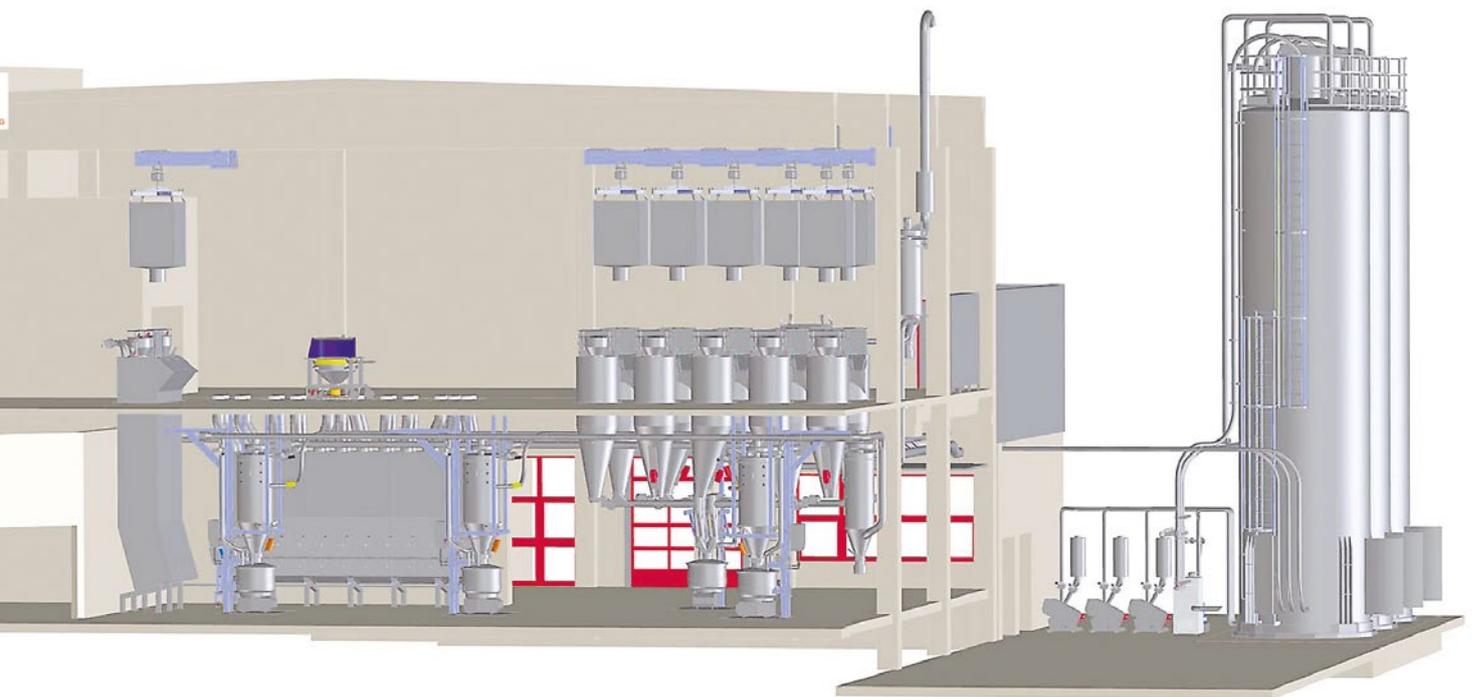


„Produktivität mit Qualität“

Führendes Backunternehmen Fischer Brot setzt auf Zutaten-Zuführungssystem von Daxner Schüttgut-Technologie

„Produktivität mit Qualität“ hieß schon das Erfolgsrezept von Fischer Brot Firmengründer Wilhelm Fischer, der in der Branche als Pionier industrieller Fertigung gilt. Was Anlagentechnik von heute dabei zu leisten vermag, hätte aber sogar ihn ins Staunen versetzt: So verlassen den neuen Fischer Brot Standort nördlich von Wien pro Stunde rund 15.000 knusprig frische, schmackhafte Semmeln. Hinter dieser Leistungskraft steckt unter anderem High-Tech aus dem Hause Daxner. Der Welser Spezialist für Schüttgut-Technologie und langjährige Fischer Brot Partner entwickelte und lieferte eine innovative Anlagenlösung, um dem Produktionsprozess unter Maßgabe höchster Qualität und Effizienz sämtliche Zutaten - vom Weizenmehl bis zur Flüssighefe - zuzuführen.



Dreidimensionale CAD- Planung der Gesamtanlage

PRESS RELEASE | PROJEKT FISCHER-BROT

Unter der Führung Wilhelm Fischers schaffte Fischer Brot bereits in den 60er Jahren dank modernster Bäckereimaschinen und Oberösterreichs erster vollautomatischer Semmelanlage den Sprung von der Klein- zur Großbäckerei. Als in der Region einziger Anbieter war sein Betrieb den hohen Mengenanforderungen seitens Kaufhäusern und Supermärkten gewachsen. Heute nach wie vor in Familienhand und bereits von zweiter Generation geführt, zählt Fischer Brot mit Sitz in Linz und über 300 Mitarbeitern zu Österreichs führenden Backunternehmen, das alle wesentlichen Handelsgruppen mit Qualitätsgebäck- und -brot beliefert.

Strategische Investition

Fischer Brot ist heute nicht nur seinem Logo nach, sondern tatsächlich in aller Munde. Stete Expansion begleitete die wachsende Nachfrage: Im Jahr 2003 entschloss sich die Geschäftsführung, den in der Linzer Nebingerstraße gelegenen Stammbetrieb um einen neuen Produktionsstandort in Pichling bei Linz zu erweitern. Bereits 2007 wurde der nächste, strategisch entscheidende Schritt gesetzt: Nach nur 6-monatiger Bauzeit ging in Markgrafneusiedl nordöstlich von Wien ein neuer Produktionsbetrieb für Semmeln und Gebäck an den Start, um auch den Osten mit

ofenfrischem Gebäck zu versorgen. Fischer Brot konnte dabei mit 7.200 zusätzlichen Quadratmetern die bestehende Produktionsfläche um knapp die Hälfte erweitern. Neben der Dimension beeindruckt das neue Werk auch durch seine technische Ausstattung: Zur Anwendung gelangt ausgeklügelte Technik, wobei Fischer Brot in Sachen Schüttgut-Management voll und ganz auf den Welser Spezialisten Daxner setzte.

Gute Erfahrungen verbinden

Zwischen den beiden Unternehmen besteht eine bereits langjährige Zusam-

menarbeit, die sich schon beim Backbetrieb in Pichling bewährt hat. „Durch gute Erfahrungen ist unser Vertrauen und damit auch eine ausgezeichnete und erprobte Partnerschaft herangewachsen. Aufgrund der strategischen Bedeutung des neuen Standorts in Markgrafneusiedl lag es für uns daher auf der Hand, Daxner mit dem schüttguttechnologischen Part zu betrauen“, so Roland Fischer, der gemeinsam mit seinen Brüdern Hubert und Alfred sowie DI Stefan Huemer für die Geschäftsführung verantwortlich zeichnet.



Aufgabestation der Rohstoffe in Big-Bags und Sackware



PRESS RELEASE | PROJEKT FISCHER-BROT

Innovatives Zutaten-Zuführungssystem

Bei dem Großprojekt konnte das Daxner Team erneut beweisen, wo die Kernkompetenz des Unternehmens liegt: Mit einem durch innovative Details gespickten Zutaten-Zuführungssystem schaffen es den Spagat zwischen technischer Spitzenleistung und der kostenseitig gebotenen Praxisorientierung.

Klein-, Mittel- und Großkomponenten-Handling

Durch die Daxner Anlagenlösung werden dem Produktionsprozess sämtliche Zutaten zugeführt, die zur Teigproduktion nötig sind. Sie alle weisen unterschiedlichste schüttguttechnologische Eigenschaften auf: Vom Weizen- und Roggenmehl, über Brotgewürze, Salz oder Kürbiskerne, bis hin zu Flüssighefe, Öl oder Wasser kommen pulverförmige, körnige oder flüssige

Rohstoffe zum Einsatz. Darüber hinaus bestand bei der Anlagenentwicklung die Herausforderung, die unterschiedlichen Mengebedarfe zu berücksichtigen, um so zu einer ebenso effizienten wie kostenökonomischen Lösung zu gelangen. Charakteristisch für die Anlage ist daher das in vier Teilbereiche gegliederte Aufgabesystem, das auf Groß-, Mittel- und Kleinkomponenten sowie Flüssigstoffe individuell eingeht und diese der jeweiligen Chargen-Teigschale zuführt, die die fertig verwogenen und dosierten Zutaten weiter zur Knetmaschine bringt.

Vollautomatische Groß- und Mittelkomponentenaufgabe

Was die Großkomponenten d.h. Weizen- und Roggenmehl als Teighauptbestandteil angeht, so werden diese in drei Aluaußensilos mit einem Fassungsvermögen von je 65 Kubikmetern gelagert. Eine Silokopfraumtrocknung beugt

dabei der Kondenswasserbildung vor. Mittels pneumatischer Druckförderung gelangen die Mehle zu einer der insgesamt vier Behälterwaagen mit integriertem Filter, wo die für die jeweilige Charge richtige Menge verwogen und in die Teigschale hineindosiert wird. Um die insgesamt drei pneumatischen Förderlinien zu den Behälterwaagen gleichzeitig (normal nur wahlweise möglich) beschicken zu können, ist der Konus eines jeden Außenlagersilos mit einem eigenen Fließbodenaustragetrichter versehen. Neben der dadurch erreichten Kapazitätssteigerung erhöht dieses technische Detail die Anlagenverfügbarkeit ganz wesentlich.

Die Mittelkomponenten, die in Big-Bags gelagert werden, werden mittels fünf Big-Bag-Aufgabestationen zugeführt. Sie werden in Zwischenlagerbehälter vorgelegt und mittels Dosierschnecke vollautomatisch in die Behälterwaage bzw. entsprechende Teigschale dosiert.

PRESS RELEASE | PROJEKT FISCHER-BROT

Manuelle Handkomponenten-Dosieranlage

Was die Klein- oder so genannten Handkomponenten betrifft, hat Daxner eine sehr praxisorientierte und damit ebenso leistungsstarke wie kostengünstige Lösung entwickelt. Mittels einer mobilen Sackaufgabestation werden insgesamt 24 Handkomponentenzellen befüllt, wobei an drei weiteren Zellen zusätzlich zur Sack- eine Big-Bag-Aufgabe erfolgen kann. Das Fahrwerk wird mittels Positionssensoren genau über die zu beschickende Klein-komponentenzelle gefahren und dort pneumatisch angedockt. Die Befüllung erfolgt durch ein Aspirationssystem komplett staubfrei.

Die Dosierung erfolgt auf manuellem Wege, jedoch komplett bedienergeführt, wodurch eine hundertprozentige Rückverfolgbarkeit gewährleistet ist. Ein übersichtliches Info-Terminal führt den Bediener zu jeder einzelnen, für die Charge nötigen Handkomponente und gibt damit den Dosierweg genau vor. Wird beispielsweise bei der Entnahme der falsche Behälterdeckel geöffnet, so wird der Vorgang sofort gestoppt. Die Handkomponenten werden in einen Zwischenbehälter hineindosiert, der zur genauen Gewichtsbestimmung auf einer mobilen, hochauflösenden

Plattformwaage positioniert ist. Dieser wird mit allen, exakt dosierten und verwogenen Kleinkomponenten in Folge direkt der Teigschale zugebracht. „Diese Lösung scheint sehr einfach, ist jedoch optimal hinsichtlich Leistung, Kosten, Rückverfolgbarkeit und Hygiene“, so DI Christian Daxner, der gemeinsam mit seinem Vater Ing. Johann Daxner das Unternehmen führt.

Bewährt in der Praxis

Anklang gefunden hat die Daxner Anlagelösung nicht nur am Reißbrett

bzw. Bildschirm. Seit rund einem Jahr ist sie zur vollsten Zufriedenheit von Fischer Brot in Betrieb. „Am Anfang stand einfach die Frage im Raum, wie wir es schaffen würden, dem Produktionsprozess alle Zutaten effizient, leistungsfähig und dabei kostengünstig zuzuführen. Dank Daxner ist dies voll und ganz gelungen“, sieht DI Stefan Huemer die gute Zusammenarbeit aufs neue bestätigt. Die Anlage ist dabei komplett aus Edelstahl gefertigt und entspricht neben höchsten Qualitätsansprüchen selbstverständlich auch den HACCP-Kriterien und IFS-Standards.



Automatische Zuführung und Dosierung der Komponenten in die Teigschalen