

# LEBENSMITTEL Industrie



Titelstory: Daxner

Anlagenbau ist

Vertrauenssache

Seite 10-11

Logistik

Interpack-Report

Klima-, Kühl- und Kältetechnik

**daxner**

SCHÜTTGUT-TECHNOLOGIE

UNSER KNOW-HOW. IHR VORSPRUNG

**GIT VERLAG**

A Wiley Company

www.gitverlag.com



# Anlagenbau ist Vertrauenssache

## Vorzeige-Schüttgut-Technologie am neuen Almi-Standort

„Wir schaffen den einzigartigen Geschmacksvorteil.“ Diesem Produktversprechen wird der österreichische Gewürzmittelhersteller Almi an seinem neuen Produktionsstandort Oftering auf allen Linien gerecht: Hier verhilft seit Juli 2007 zukunftsweisende Schüttgut-Technologie von Daxner zu höchster Qualität. Für einen klaren Wettbewerbsvorsprung sorgt aber auch die Leistungsfähigkeit der innovativen Anlagenlösung, die zu einer Verdreifachung der Produktionskapazität geführt hat.

Mit dem neuen Standort in Oftering, der zugleich Unternehmenszentrale ist, hat Almi einen Meilenstein in seiner Firmengeschichte gesetzt. Auf einer Fläche von 30.000 m<sup>2</sup> entstand in knapp einhalb Jahren eines der modernsten Gewürzmittelwerke Europas. Rund 30 Mio. € investierte der Hersteller von hochwertigen Gewürzzubereitungen und Spezialzusatzstoffen in seinen Technologievorsprung. Er sichert so seinen zukünftigen Expansionskurs bei gleichzeitiger mit Qualitäts- und Leistungsführerschaft.

### Langjährige Partnerschaft

Eine Schlüsselrolle nimmt dabei zukunftsweisende Schüttgut-Technologie ein, die Almi in die Hände der österreichischen Firma Daxner legte. Die beiden Unternehmen verbindet eine langjährige und erfolgreiche Partnerschaft. „Wir wurden bereits im Jahr 1995 mit dem Neubau des damaligen Produktionsstandortes Leonding beauftragt, dessen laufende Erweiterung wir daraufhin weiter begleiten durften“, beschreibt der Firmenchef Ing. Johann Daxner die Zusammenarbeit.

**„Die Firma Daxner hat über die Jahre hinweg Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit unter Beweis gestellt. Dadurch hat sich eine Vertrauensbasis entwickelt, die gerade für das Gelingen eines Großprojekts von zentraler Bedeutung ist.“, Heinz und Alexander Mittermayr, Eigentümer der Firma Almi.**



**Abb. 1: Rohstoff-Dosierung mittels getrennter Dosierschnecken sowie Wiegebehälter.**

Dem entsprechend erhielt der Anlagenspezialist aus Wels den Zuschlag für die Planung, Lieferung und Montage der Gesamtanlage.

### Innovative Komplettlösung

Konkret decken die Daxner Schüttgut-Anlagen den ganzen Produktionsprozess ab: Von der Lagerung der Rohstoffe, über deren Abfüllung, Verwiegung und Mischung bis zur Abpackung der fertigen Gewürzmischungen sorgt modernste Schüttgut-Technologie für eine weitgehend automatisierte Produktion. Die innovative und bis ins Detail durchdachte Komplettlösung erfüllt die hohen Erwartungen an Qualität, Leistungsfähigkeit und Flexibilität.

### Ausgeklügeltes Containersystem

Eine Schlüsselstellung nimmt ein ausgeklügeltes Containersystem ein: „Insgesamt sind auf Rollbahnen bis zu 200 Container im Werk unterwegs, jeder davon ist einem Auftrag zugewiesen und begleitet diesen von einer Produktionsstation zur nächsten“, so Herr Ing. Ernst Mair, der das Projekt als Engineering-Verantwortlicher betreute.

Je nach Auftrag sammelt der einzelne Container von insgesamt 40 Rohstoffsilos die auto-

matisch vordosierten Einzelkomponenten. Klein- und mittelkomponenten werden manuell dosiert und gelangen über Vorlage-Behälter in den Container. Mittels einer vollautomatischen Krananlage wird der jeweilige Container über einer der acht Mischlinien positioniert, angedockt und durch ein Container-Entleersystem rückstandsfrei entleert.

Entsprechend der Chargen-Größe und Rezeptur unterscheiden sich die Mischlinien bezüglich Größe des Mixers sowie dem eingesetzten Mischsystem um eine höchstmögliche Mischgenauigkeit, Mischleistung und Produktschonung zu erzielen. Die fertigen Gewürzzubereitungen werden den 14 Abpackstationen zugeführt, wo die Endprodukte über Hochleistungs-Abpackmaschinen in die verschiedensten Verkaufsgebinde abgefüllt werden.

### Deckelmanipulator für Container

Die Anlagenlösung überzeugt vor allem durch innovative Details wie beispielsweise den Deckelmanipulator, der für eine schnellere Durchlaufzeit sorgt. „An den einzelnen Containerbefüllstationen werden die Container mittels Deckelmanipulator geöffnet, pneumatisch angedockt und wieder verschlossen. Alle Anforderungen wie kurze Befüllzeit, Staubfreiheit, keine Kontaminierung durch Nachrieseln und keine Materialanbackungen konnten durch diese neu-



**Abb. 2: Entsprechend Chargen-Größe und Rezeptur unterscheiden sich die acht separaten Mischlinien bezüglich der Größe des Mixers sowie des eingesetzten Mischsystems. So erzielen sie höchstmögliche Mischgenauigkeit und -leistung bei maximaler Produktschonung.**

entwickelte, technische Finesse erfüllt werden“, erklärt Ing. Ernst Mair, der das Projekt als Engineering-Verantwortlicher betreute.

### Vervielfachte Dosierleistung

Zum einen wird durch eine völlig getrennte, vollautomatische Groß- und Mittelkomponenten-Dosierung aus den Rohstoffsilos ein Maximum an Dosierleistung mit einer äußerst präzisen Dosiergenauigkeit kombiniert. Diese eigentlichen Gegensätze werden mit separaten Dosierschnecken für Groß- und Mittelkomponenten erreicht. Beide Dosierschnecken verfügen über Grob- und Feinstromdosierung, sowie separaten Wiegebehältern welche direkt übereinander positioniert sind.

Zum anderen trägt die Flexibilität des Containersystems wesentlich zur Leistungsoptimierung bei. „Das gewählte Verfahren hat sich im Vollbetrieb bestens bewährt und alle Erwartungen erfüllt.“, freut sich Ernst Mair über die bisherigen Erfahrungswerte. „Auch die Praxis zeigt, dass sich mit dieser Lösung gegenüber herkömmlichen FTS-Systemen eine höhere Leistung erzielen lässt.“

Die Dosierleistung ist beeindruckend: Alle fünf Minuten kann ein Container mit einer fertig dosierten Charge zur Verfügung gestellt werden, das entspricht einer Stundenleistung von bis zu 12 t. Damit ist Almi selbst für Produktionsspitzen bestens gerüstet. Erster, diesbezüglicher Leistungstest war der Jahreswechsel bzw. die Weihnachts- und Festtagszeit, wo die Nachfrage saisonal bedingt um ein Vielfaches nach oben schnellte. „Heuer haben wir eine Top-Auslastung von bis zu 80 t pro Schicht verzeichnet, dank der neuen Anlagenlösung konnten wir die erfreulichen Spitzenwerte problemlos bewältigen“, so Almi Produktionsleiter Robert Leeb.

### Größtmögliche Flexibilität

Als „Best Practice“ gilt das neue Produktionssystem in Sachen Leistungsfähigkeit und Flexibilität. Kundenspezifische Aufträge können sehr kurzfristig produziert und ausgeliefert werden, Rezepturänderungen oder zusätzliche Bestellungen lassen sich in der Produktion innerhalb weniger Stunden umsetzen.

### Prozessleitsystem

Die Anlagensteuerung wurde von der österreichischen Firma ESA, dem langjährigen Partner von Daxner, realisiert. ESAweight ist in das übergeordnete ERP-System eingebunden und umfasst sämtliche Produktionsprozesse, was neben einer lückenlosen Rückverfolgbarkeit und parallelen Auftragsbearbeitung auch



Abb. 3: Containertransportsystem und Deckelmanipulator zum Absammeln der vordosierten Einzelkomponenten.

eine komfortable Bedienung ermöglicht. Neben der Koordination des gesamten Containertransportes erlaubt ESAweight auch die problemlose Übernahme der manuell dosierten Klein- und Mittelkomponenten. Sie werden zeitunabhängig und im Voraus in Big-Bags und Kleingebinde (abhängig vom Lieferanten in Säcken, Kartons etc.) auf Paletten bereitgestellt, die chargengerecht gekennzeichnet, im System mitverwaltet und bei Bedarf abgerufen werden.

### Neuer Qualitätsmaßstab

Neue Maßstäbe setzt die Firma Daxner mit der für Almi entwickelten Anlagenlösung auch hinsichtlich der gebotenen Qualität. „Das Containersystem ermöglicht eine absolut kontaminationsfreie Produktion und das bei größtmöglicher Wirtschaftlichkeit, was gerade im Falle von so vielen unterschiedlichen kundenspezifischen Rezepturen bzw. Aufträgen entscheidend ist. Bei Anlagen mit fix installierten Behältnissen muss nach jedem Auftrag die komplette Linie gereinigt werden – und somit still stehen. Bei unserem Lösungsansatz bleibt die Anlage hingegen durch die hohe Anzahl der zur Verfügung stehenden Container ständig in Betrieb, was den Nutzungsgrad erheblich erhöht“, verdeutlicht Produktionsleiter Robert Leeb den Vorteil des Container-Systems, das zudem auch eine allergenfreie Produktion ermöglicht. Auch die Mischprozesse erfolgen mit höchster Genauigkeit unter Einbeziehung von Aroma- und Extraktzugaben im Mikrobereich.

Die Maschinenausführungen in 1.4301 und 1.4571 werden in einer nur der Edelstahlverarbeitung vorbehaltenen Daxner Produktionshalle (Niro-Pur) gefertigt.

Diesen Qualitäts-Standard ergänzen die elektropolierten Oberflächen zur Vermeidung von Anbackungen.

Das Kaltvermahlungsverfahren schont das Aroma der Gewürze. Damit den Rohstoffen nichts passiert, werden sie während der Vermahlung mit Stickstoff gekühlt.

### Top-Qualität mit Sicherheit

Um auf Nummer sicher zu gehen, sind im gesamten Produktionsprozess Kontrollmechanismen vorgesehen. Mittels der von Daxner neu entwickelten Kontrollsiebmaschine Vib & Press erfolgt die Produktaufgabe und schonende Siebung von schwierigen Produkten, die zum Verklumpen neigen. Die hochwertigen Magnet- und Metallsuchgeräte der Firma S+S Separation and Sorting Technology GmbH sorgen mit ihrer einwandfreien Funktion und bewährten Verlässlichkeit auch bei den Mischlinien für ein hohes Maß an Sicherheit. Generell entspricht die Produktion den in der Nahrungsmittelindustrie geforderten Höchststandards d.h. ISO-9000, HACCP sowie IFS.

### „Würze“ für alle Welt

Mit dem neuen Standort in Oftering setzt Almi auch international einen neuen Standard. Die acht Jahrzehnte alte Firmengeschichte hat durch die neuen Investitionen der Gegenwart beste Wachstumschancen. Almi hat die osteuropäischen Märkte erfolgreich erschlossen und ist Marktführer in Russland. Nun steht der ferne Osten und Übersee auf dem Programm: Einzigartige Almi-Qualität soll in Zukunft verstärkt den Fleisch-, Wurst- und Fischwaren in Asien und Amerika die richtige Würze verleihen, lautet die Marschrichtung. „Wir sind sehr stolz darauf, mit unserem Know-how zu einer der modernsten und leistungsfähigsten Produktionsanlagen für Gewürzzubereitungen in Europa beigetragen haben und freuen uns schon darauf, unseren Partner Almi bei seinem weiteren Erfolgskurs zu begleiten“, so Ing. Johann Daxner.

#### Kontakt:

Dipl.-Ing. (MS) Christian Daxner  
Ing. Johann Daxner GmbH, A-Wels  
Tel.: +43/7242/44227-0  
Fax: +43/7242/44 227-0  
office@daxner.at  
www.daxner.at