

daxner

KOMPETENZ BIS IN DEN KNETER

BÄCKEREIANLAGEN UND -KOMPONENTEN NACH MASS



MIT UNS KRIEGEN SIE ALLES GEBACKEN

Als Spezialist und führendes Unternehmen für Schüttgut-Technologie steht der Name Daxner für maßgeschneiderte Lösungen in der Nahrungsmittelindustrie. Seit 1984 planen, entwickeln und realisieren wir Anlagen, mit denen Bäckereibetriebe ihre Produktionsprozesse optimieren und ihren Produkten gleich bleibende, erstklassige Qualität sichern.

Wir bieten unseren Kunden ein lückenloses Leistungsspektrum für die automatische Rohstoffversorgung von Mehl- und Teigaufbereitungsanlagen, mit dem wir individuell die effizienteste Anlage konfigurieren. Einen Schwerpunkt unseres Kompetenzzentrums für Bäckereitechnik bilden hochqualitative Vor- und Sauerteiganlagen, sowie innovative Sonderlösungen für Flüssigkomponenten.

Das langjährige Know-how von Daxner, unser kundenorientiertes Denken und das bedingungslose Bekenntnis zu höchster Qualität und Anlagenverfügbarkeit sichert uns das Vertrauen unserer Kunden. Und unseren Kunden reibungslose Produktionsabläufe und eine Produktqualität, mit der sie ihrerseits bei ihren Kunden punkten.



Kompetenzzentrum für Bäckereitechnik Daxner Germany in Lauda-Königshofen/DE. Hier werden Bäckereianlagen und Komponenten für alle Anforderungen entwickelt, geplant und produziert.
Management Daxner Germany GmbH, v.l.n.r.: Ing. Johann Daxner, DI Thomas Honigfort, DI Hans-Jürgen Sussann, DI Christian Daxner



Daxner GmbH mit Headquarters in Wels/AT



ENGINEERING > PRODUKTION > MONTAGE > SERVICE

Unser kompetentes Team sorgt für eine lückenlose Betreuung ausgehend von Firmensitzen und Produktionsstandorten in Wels/Österreich und Lauda-Königshofen/Deutschland. Mit einem starken Netzwerk an internationalen Niederlassungen,

wie Daxner ASIA PACIFIC, Daxner LATAM, Daxner RUSSIA, Daxner UK und Daxner USA mit zahlreichen Vertriebs- und Servicepartnern demonstrieren wir auch räumlich unsere Kundennähe.

1986
Neubau Produktions- und Montagehalle I

1992
Ausbau des Bürogebäudes

1996
Entwicklung zum führenden österreichischen Hersteller von Anlagen für die Nahrungsmittelindustrie

2004
Neugestaltung und Erweiterung des Bürogebäudes

2008
Übernahme von AT Hefe-Produktentwicklung GmbH

2011
Neubau Innovationszentrum für die Bereiche Einkauf & Verkauf

2013
Neubau Fertigungszentrum und Erweiterung NIRO-PUR

2016
Starke Vergangenheit. Große Zukunft: DI Christian Daxner übernimmt die Mehrheitsanteile des Familienunternehmens

1984
Ing. Johann Daxner übernimmt die Mühlenbaufirma Kreuzhuber und gründet Daxner Schüttgut-Technologie, 9 Mitarbeiter

1989
Einführung CAD-System für Planung und Konstruktion

1993
Neubau Produktions- und Montagehalle II

2000
Neubau eines modernen technischen Großraumbüros

2006
Eröffnung der Produktions- und Montagehalle NIRO-PUR

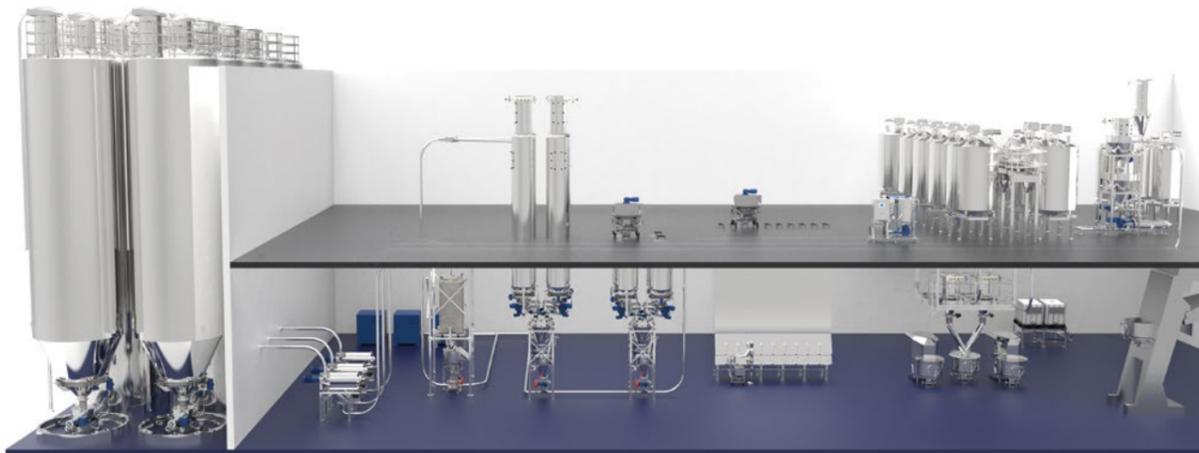
2009
Entwicklung zum führenden Komplettanbieter von Mehl- und Teigaufbereitungsanlagen für die Backindustrie

2012
Ausbau der weltweiten Präsenz der Daxner-Gruppe

2014
30-Jahre Daxner Schüttgut-Technologie, 180 Mitarbeiter

2018
Eröffnung des neuen Daxner INNOVATIONSZENTRUMS und der Daxner LOUNGE

SO INDIVIDUELL WIE IHRE REZEPTUREN – NUR NICHT GANZ SO GEHEIM



Daxner verwendet ausschließlich ausgereifte Komponenten, die exakt für Ihre Anforderungen zu einer effizienten Gesamtlösung konfiguriert werden. Basis dafür ist das modulare System, das bei einem hohen Maß an Standardisierung dennoch eine bedarfsgerechte und den Anforderungen exakt angepasste Umsetzung garantiert. So gesehen gleichen sich die Anlagen in puncto Qualität, in der perfekten Funktion und im Liefern optimaler Ergebnisse. Ansonsten aber ist jede Anlage so individuell wie die Aufgabe, die Sie mit ihr bewältigen wollen. Und wenn es ein Geheimrezept dafür gibt, dann unser umfassendes Know-how und die langjährige Erfahrung mit dem Bäckereihandwerk, aus der wir alle Bedürfnisse bestens kennen. Darauf dürfen Sie genauso vertrauen wie auf unsere Zuverlässigkeit in Sachen Service, Wartung und Ersatzteildienst. Und natürlich auf unsere Verschwiegenheit, wenn es um Ihre Interna geht.



Silos und Austragsysteme / 06

Aller Anfang sind optimal gelagerte Rohstoffe – mit hochqualitativen Silo-, Behälter- und Austragslösungen von Daxner.



Fördersysteme / 08

Know-how fördert Ihre Produktion optimal – dank reibungsloser Abläufe und punktgenauer Komponentenzuführung von Daxner.



Siebsysteme / 10

Mit so viel Zuverlässigkeit haben Sie nichts versiebt – der exzellente Ruf der Siebmaschinen von Daxner spricht für sich.



Dosier- und Wiegesysteme / 12

Fachwissen können Sie gar nicht hoch genug dosieren – bei festen wie auch flüssigen Zutaten steht Daxner für höchste Dosier- und Wiegegenauigkeit.



Vor- und Sauerteiganlagen / 14

Vor- und Sauerteige nach bester Tradition des Hauses – die Anlagenqualität von Daxner als Grundstein der Produktqualität.



Flüssigkomponenten / 16

Auch Flüssigkomponenten sind kein unlösbarer Fall – das Daxner Kompletprogramm umfasst auch Sonderlösungen.



Anlagensteuerungen / 18

Steuern Sie gezielt zu mehr Wettbewerbsfähigkeit – mit den bewährten Daxner Systemen zur Produktionsplanung, -steuerung, -regelung und -überwachung.



Anlagenservice / 20

Kundenorientierung garantiert Betriebssicherheit – der Service von Daxner ist sieben Tage die Woche rund um die Uhr verfügbar.



3D Planung einer Industriebäckerei / 22

Große Aufgaben – komplexe Lösungen. Am Beispiel einer effizienten Produktionslinie mit sämtlichen Komponenten von Daxner.

ALLER ANFANG SIND OPTIMAL GELAGERTE ROHSTOFFE

Wer auf die Qualität seiner Rohstoffe achtet, achtet auch auf eine entsprechende Lagerung. Silos und Behälter (Tanks) von Daxner sichern in unterschiedlichsten Ausführungen für jede Bäckereibetriebsgröße und jeden Rohstoff optimale Lagerhaltung. Sie legen damit schon einen ersten wesentlichen Grundstein für ein hochqualitatives Endprodukt. Spezielle Silo-/ Behälter-Austragsysteme sorgen in Abstimmung auf die Rohstoffe in einem geschlossenen System für ausgezeichneten Produktfluss und störungsfreie Produktionsprozesse.



Ein Lieferprogramm für alle Lager-Fälle:

- > Innensilos
- > Außensilos
- > Silo-Ausstattungen
- > Big-Bag Entleerstationen
- > Sackaufgabestationen
- > Kleinkomponentensysteme
- > Austragsysteme
- > Lagertanks für Flüssigkeiten



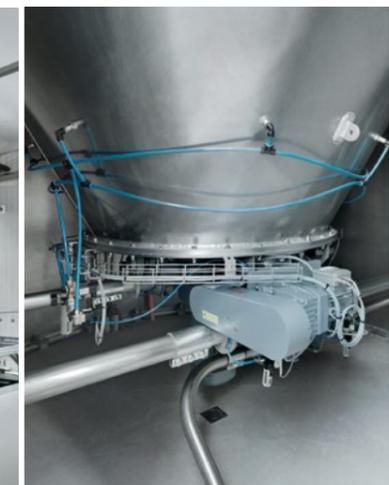
Außensilos in geschweißter Ausführung zur Lagerung von Mehl, Zucker, etc.



Runde Tagesbehälter zur Vorlage von Komponenten wie Milchpulver, Zucker, Stärke, etc.



Kombinierte Big-Bag- und Sackentleerstation und Tagessilos für Mittelkomponenten



Zum sicheren Austragen diffiziler Schüttgüter stehen diverse Systeme zur Verfügung



KNOW-HOW FÖRDERT IHRE PRODUKTION OPTIMAL



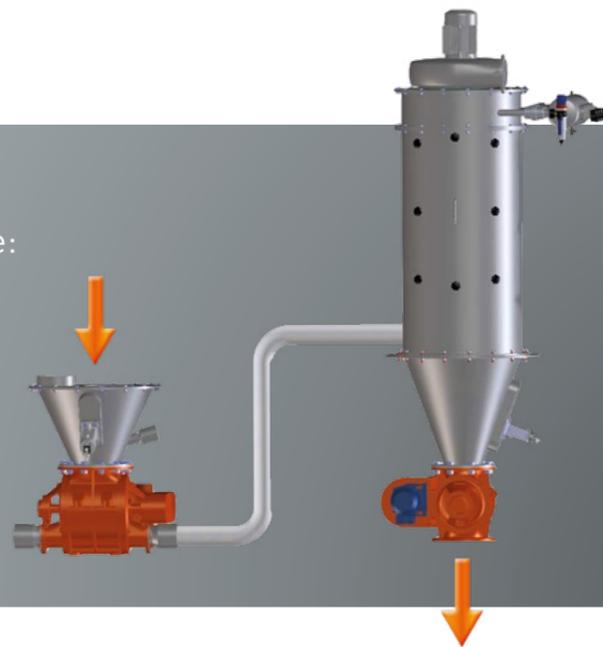
Sei es das Produkt selbst in den unterschiedlichen Produktionsstadien, sei es die punktgenaue Zuführung verschiedenster Zutaten und Zusatzstoffe oder die Beschickung von Knetern, Mischern, Behältern, Extrudern und anderen Verarbeitungsmaschinen – das fundierte und fachspezifische Know-how von Daxner für Bäckereien aller Größenordnungen sorgt für reibungslose Abläufe. Staubartige, pulverförmige, körnige und auch besonders empfindliche Zutaten wie fetthaltige Milchpulver werden durch entsprechende Systeme optimal und bei perfekter Hygiene gefördert.



Pneumatische Saugförderung in Kombination mit DCS Daxner Container Systems

Ein Lieferprogramm für alle Förder-Fälle:

- > Saugförderanlagen
- > Druckförderanlagen
- > Langsamfördersysteme
- > Mechanische Fördersysteme
- > DCS Daxner Container Systems



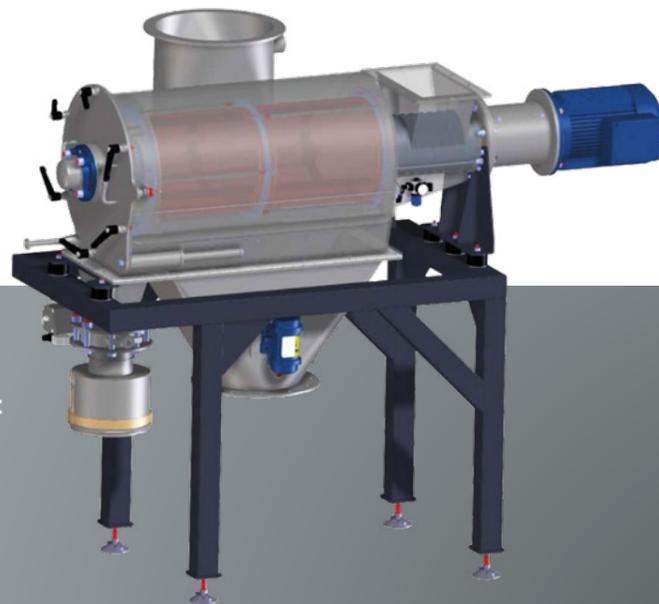
Einzelkomponenten (u.a. Schleusen, Weichen, Quetschventile) runden das Programm ab



Vollautomatische Kneterschickung mit festen und flüssigen Zutaten

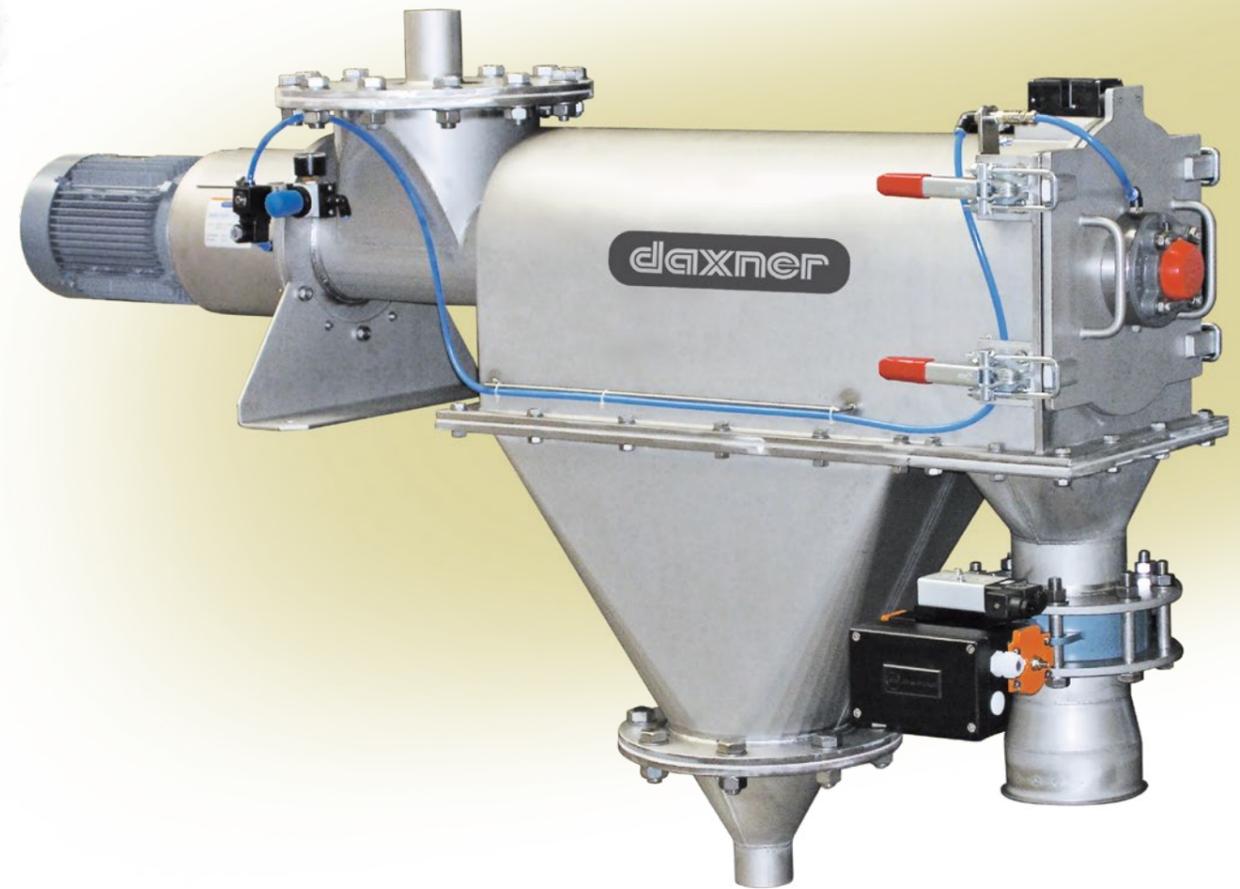
MIT SO VIEL ZUVERLÄSSIGKEIT HABEN SIE NICHTS VERSIEBT

Die Rohstoffe für Ihre Bäckereiprodukte sind von höchster Qualität. Genau so kommen sie dank Daxner auch in den Produktionsprozess. Siebmaschinen sorgen zuverlässig dafür, dass Fremdkörper oder Großteile gleich zu Beginn garantiert ausgeschieden werden. Im laufenden Produktionsprozess tragen sie ihren Teil zu einem reinen und hochqualitativen Endprodukt bei. Die Technologie von Daxner auf dem Gebiet der Siebmaschinen genießt in der Fachwelt nicht umsonst einen exzellenten Ruf.



Ein Lieferprogramm für alle Siebe-Fälle:

- > Wirbelstromsiebmaschinen
- > Kontrollsiebmaschinen
- > Tankwagensiebmaschinen
- > Inline-Siebmaschinen
- > Vibrationssiebmaschinen



Wirbelstromsiebmaschinen von Daxner – für eine schonende und effiziente Siebung



Durchdachte Sackaufgabestationen mit integriertem Kontrollsieb für Ihre Produktionssicherheit



Kundenspezifische, den Produkteigenschaften angepasste Lösungen sind durch verschiedenste Größen und Ausführungen realisierbar

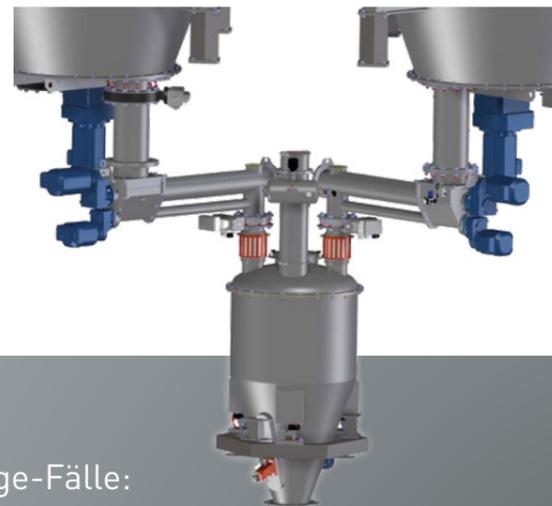


Tankwagensiebmaschine – Kontrolle beginnt schon bei der Einlagerung



FACHWISSEN KÖNNEN SIE GAR NICHT HOCH GENUG DOSIEREN

So individuell wie die verschiedenen Zusatzstoffe, so individuell sind die Dosiersysteme von Daxner. Egal ob Einzel- oder Mehrkomponentendosierung, ob volumetrisch oder gravimetrisch, ob vollautomatisch oder manuell: Die Charakteristika Ihrer wertvollen Rohstoffe und die Bedürfnisse des Bedienungsumfeldes ergänzt Daxner mit umfangreichem Fachwissen zur optimalen Lösung. Dabei steht höchste Wiegegenauigkeit, Zuverlässigkeit und Hygiene im Vordergrund, um einen reibungslosen Produktionsprozess und beste Produktqualität zu sichern.



Ein Lieferprogramm für alle Dosier- und Wiege-Fälle:

- > **Vollautomatische Trockenstoff- und Flüssigkeitsdosierungen für Groß-, Mittel- und Kleinkomponenten**
- > **Handkomponenten-Dosierung**
- > **Pneumatische Grob-/Feindosierung**
- > **Volumetrische und gravimetrische Dosierung**



Automatische Kneterschickung mittels Dosierung im Abzugsverfahren



Dosierung von Groß- und Mittelkomponenten aus Tagesbehältern



Manuelles Dosiersystem für Klein- und Kleinstkomponenten



Bodenwaage zur (Kontroll-)Verwiegung



VOR- UND SAUERTEIGE NACH BESTER TRADITION DES HAUSES

Qualität hat im Hause Daxner eine langjährige Tradition. Genauso wie das Wissen, worauf es bei Vor- und Sauerteiganlagen ankommt. Individuell abgestimmt auf Ihre Bedürfnisse und Produkte bilden die Vor- und Sauerteiganlagen von Daxner hochqualitative, betriebssichere Systeme mit umfangreichem Zubehör. Sie lassen sich maßgeschneidert in Ihre bestehende Produktion integrieren, bieten durchdachte Lösungen für hohe oder niedrige Teigausbeuten und garantieren sicher reproduzierbare Produktqualität und hygienische Produktion. Mit einer derart optimalen Vor- bzw. Sauerteigführung legen Sie den Grundstein für Frische und Qualität bei Ihren Produkten.



Ein Lieferprogramm für alle Vorteig- und Sauerteig-Fälle:

- > Mehle und Schrote
- > Roggen und Weizen
- > Gekühlt oder ungekühlt
- > Fahrbar und stationär
- > Weiche und feste Führungen
- > Einstufig oder mehrstufig
- > Manuelle oder automatische Befüllung
- > Entnahme über Volumendosierung oder Verwiegung



Reifebehälter für jeden Vorteig/Sauerteig - Ausführung mit Molchsystem zum Produktaus Schub sowie zur sauberen Trennung aufeinanderfolgender Produktchargen



Für kontinuierlich arbeitende Hochleistungssysteme: der Daxner Anteiger



Anstellgut und Fermentationsbehälter für Weizensauerteig

AUCH FLÜSSIG- KOMPONENTEN SIND KEIN UNLÖSBARER FALL

Daxner bietet das Komplettsystem, das sämtliche bäckereispezifischen Produktionsschritte umfasst. Da sind von Fall zu Fall auch Sonderlösungen gefragt. Zum Beispiel, wenn es um die Herstellung von Flüssighefe oder das Zerkleinern von Restbrot geht.

Der Hefeauflöser mit Rührautomatik und Kühlung

verspricht beste Qualität durch schnellen Ansatz, einfache Bedienung, rationelle Betriebsführung und hohe Rezeptgenauigkeit.



Der Mischer für Restbrot

überzeugt als Homogenisierer für Restbrot-Maischen oder als Vormischer für All-In-Massen mit schneller Mischzeit, homogener Masse, Rohstoffersparnis, großer Wasserbindung und leichter Reinigung.

Speiseöl, Flüssigei, -salz, -zucker & Co.

Spezielle Lösungen für niedrigviskose Produkte runden das Programm ab. Ob Salzsole oder leicht verderbliche Flüssigkomponenten – spezielle Lager- und Handlungssysteme sichern Produktqualität und Anlagenverfügbarkeit.



Wassermisch- und Dosiereinheit

Zum Auflösen von Hefe oder Herstellen sonstiger Suspensionen: der Daxner Auflöser



Egal ob Ei, Öl, Salz oder Zucker: Für alles gibt es eine Lösung



Zur Nassaufbereitung Ihres Restbrot: Daxner Restbrotmischer



STEUERN SIE GEZIELT ZU MEHR WETTBEWERBS- FÄHIGKEIT

High-Tech hat schon längst Einzug in Bäckereibetrieben gehalten. Mit dem innovativen Produktionssteuerungssystem namens „daxBak“ bietet Daxner eine datenbankbasierende Prozessleittechnik, die maßgeschneidert auf die Anforderungen der Bäckerei-, Konditorei und feinen Backwarenindustrie abgestimmt wurde und gleichzeitig den Ansprüchen an höchste Flexibilität gerecht wird. Der modulare Systemaufbau basiert auf Komponenten, die nach höchstem Industriestandard ausgeführt sind und jederzeit erweitert werden können. Dies ermöglicht eine kundenindividuelle Integration in den Betrieb und erlaubt die Vernetzung und den Datentransfer mit bestehenden Anwenderprogrammen – von einzelnen Teilbereichen bis hin zum Komplettsystem. Damit sind Sie in der Lage, den gesamten Produktionsablauf zentral zu steuern, zu kontrollieren und zu dokumentieren.



Ein Leistungsspektrum für alle Steuerungs-Aufgaben:

- > Dosiercomputer für Ein- und Mehrwaagensysteme
- > PC-Steuerung für Rohstoffverwaltung und -rückverfolgbarkeit
- > Frei programmierbare Steuerung
- > Vernetzung und Datentransfer mit vorhandenen Anwendersystemen
- > Prozess-Visualisierung

Auftrag	Auftr. Bez. 1	Fertigware	Rezept	Rezeptbez.	Charge	Zieldatum	Ch. Gew.	A. Gew.	K. Gr.	Erstellt am	Fixiert	Lot	Kontam...	Status	Elit
Line_1	<verplante>														
Auftrag 1844	BF GROF	DG01040	DG01040	BF GROF	2		252,450	504,900	0	07.03.2012 16:52		1106	0	IN ARBEIT	
Auftrag 1845	BF GROF	DG01040	DG01040	BF GROF	1		210,374	210,374	0	07.03.2012 16:52		0	0	OFFEN	
Charge 1	BF GROF V...	DG01048	DG01048	BF GROF	1	07.03.20...	210,374	0,000	0	07.03.2012 16:52		0	0	OFFEN	
Auftrag 1846	BF FLZH	DG01021	DG01021	BF FLZH	11		248,800	2.736,800	0	07.03.2012 16:55		0	0	OFFEN	
Auftrag 1847	BF FLZH	DG01021	DG01021	BF FLZH	1		165,867	165,867	0	07.03.2012 16:55		0	0	OFFEN	
Line_2	<verplante>														
Auftrag 1850	Auftrag 1850		00001	PAIN MEDITERRA...	1	26.03.20...	249,900	249,900	0	26.03.2012 16:40		0	0	OFFEN	
Charge 1	Auftrag 1850		00001	PAIN MEDITERRA...	1	26.03.20...	249,900	0,000	0	26.03.2012 16:40		0	0	OFFEN	

Im daxBak Manager wird die gesamte Verwaltung und Konfiguration des Produktionsablaufes gesteuert - Viele Rezepte und Rohstoffe sind für das Modul Rückverfolgbarkeit kein Problem

ANr.	Ch.	Stk.	Handlager	Gew. (kg)
123654	7 20	7700 22000		507,5 1430,0
1220	Speisesalz	Handlager	S: 1,250 kg E: 1,240 kg	
1212	Speisesalz	Handlager	S: 2,250 kg E: 2,150 kg	
1369	Volle Flug	Handlager	S: 1,700 kg E: 0,000 kg	
9831	Mele	Handlager	S: 1,300 kg E: 0,000 kg	

Visualisierung für eine bessere Anlagenbedienung daxBak Handwaage

Im daxBak Prozessleitsystem kann eine beliebige Anzahl von Linienmodulen eingerichtet werden

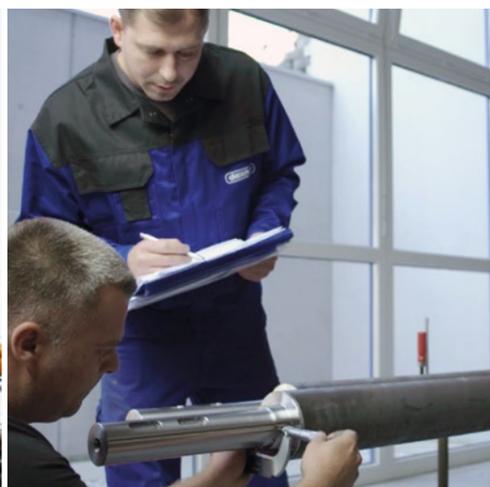
KUNDEN- ORIENTIERUNG GARANTIERT BETRIEBSSICHERHEIT

Daxner fertigt nicht nur hochqualitative Komponenten, sondern sorgt auch für die fachgerechte Montage und Inbetriebnahme der Anlagen vor Ort bei Ihnen. Begleitet von einer umfassenden Schulung und Dokumentation legen wir so den Grundstein für optimierte Produktionsprozesse und hohe Anlagenverfügbarkeit.

Dabei können Sie sicher sein, dass Sie auch nach Anlaufen Ihrer Produktion stets einen Partner verfügbar haben, der Ihnen bei Fragen oder gar Problemen zur Seite steht. Und das sieben Tage die Woche rund um die Uhr. Ein Anruf bei der Daxner-Service-Hotline genügt. So gesehen garantiert Daxner laufende Betreuung über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Anlage hinweg – von der Durchführung von Instandhaltungsarbeiten über Inspektionen und Wartungsarbeiten bis hin zur Instandsetzung und zum raschen Ersatzteildienst. Das sichert Ihnen eine nachhaltige Anlagenbewirtschaftung, die technisch bedingte Produktionsunterbrechungen minimiert und damit Ausfälle und dadurch entstehende Kosten vermeidet.



Silomontage



Endkontrolle



Partnerschaft über den gesamten Lebenszyklus

Rund um die Uhr zu
Ihren Diensten:
Daxner-Service-Hotline
24 Stunden / 7 Tage



Servicefahrzeug

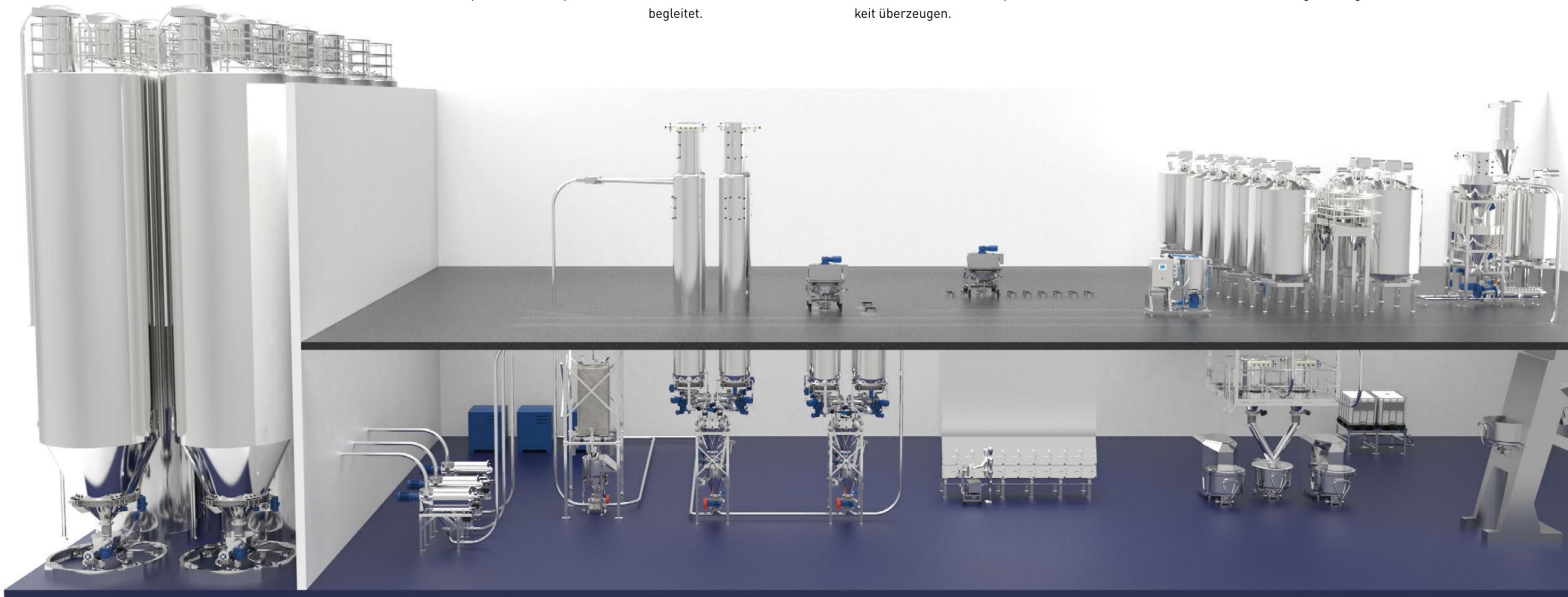
INDUSTRIEBÄCKEREIEN - AUTOMATISCHES ZUTATENHANDLING

GROSSE AUFGABEN

Beispiel einer effizienten Produktionslinie für Industriebäckereien, die mit sämtlichen Komponenten von Daxner arbeitet und die mehrere Tonnen Mehl und andere Zutaten pro Stunde kompetent bis in den Knetter begleitet.

KOMPLEXE LÖSUNGEN

Für Anlagen dieser Größenordnung, die auf hohe Chargenzahl und großen Durchsatz pro Stunde ausgerichtet sind, bietet Daxner das Komplettpaket für den gesamten Produktionsprozess. Die hauseigene Engineering-Abteilung wie auch die gesamte Mannschaft von Daxner stehen mit ihrer langjährigen Erfahrung und ihrem Spezial-Know-how für kundenindividuelle Gesamtkonzepte, die mit höchster Qualität und ebensolcher Anlagenverfügbarkeit überzeugen.



 Silos und Austragsysteme

 Siebanlage

 Fördersystem

 Dosier- und Wiegesystem

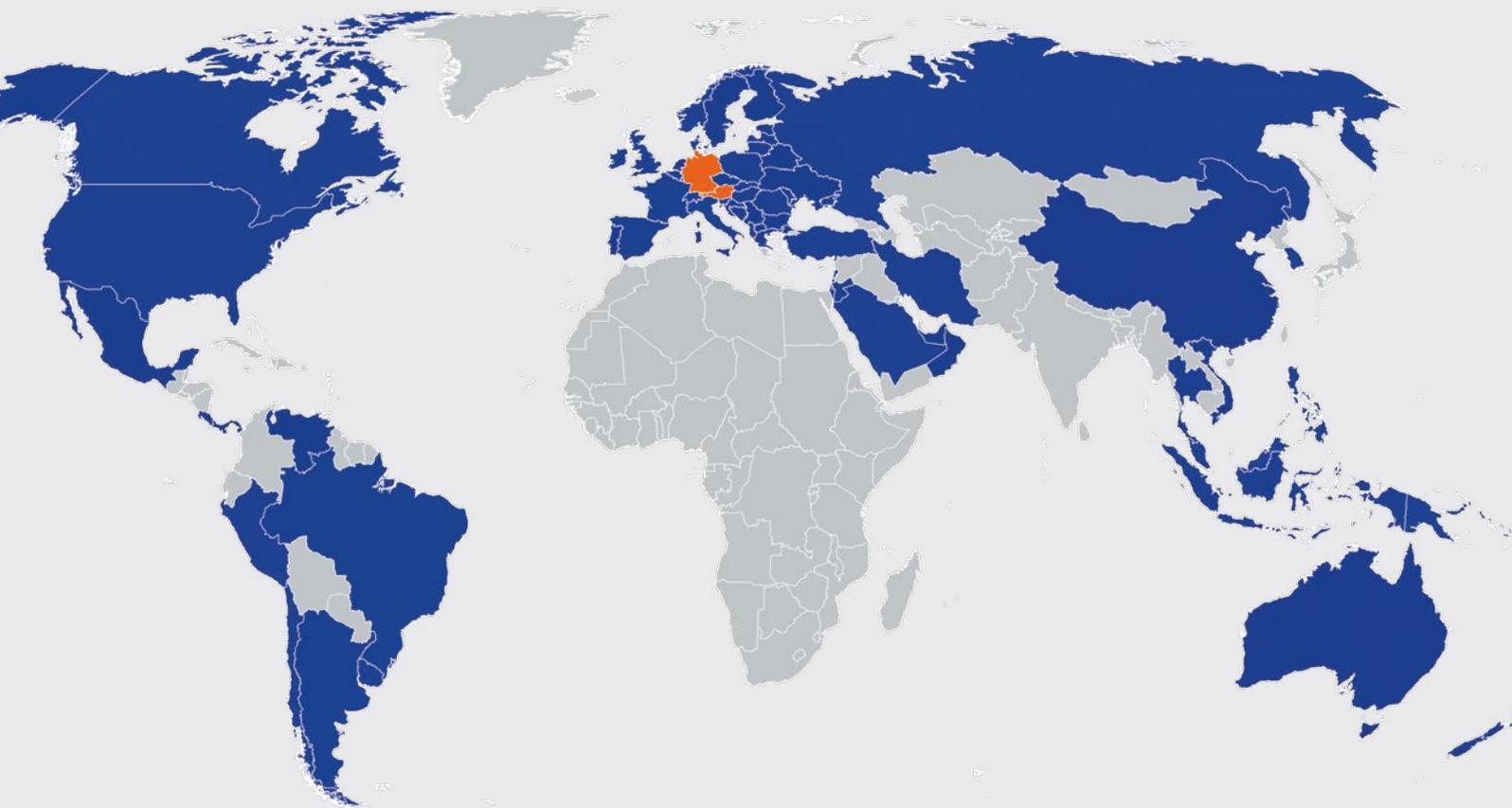
 Steuerungssystem

 Vor- und Sauerteiganlage

 Flüssigkomponenten



Daxner Headquarters & Daxner Germany | Daxner Worldwide



Daxner GmbH
Headquarters
Vogelweiderstrasse 41
4600 Wels/Austria

Tel.: +43 / 7242 / 44 227-0
Fax: +43 / 7242 / 44 227-80
office@daxner.com

www.daxner.com

Daxner Germany GmbH
Bakery & Liquids Division
Am Breitenstein 3
97922 Lauda-Königshofen/Germany

Tel.: +49 / 9343 / 644-0
Fax: +49 / 9343 / 644-169
office-de@daxner.com

Daxner UK
Daxner USA
Daxner SOUTH-EAST ASIA
Daxner RUSSIA
Daxner LATAM



Reg.-Nr.: 259509 QM08