

EUROPAS INNOVATIVSTE GEWÜRZMITTELPRODUKTION

ZUKUNFTSWEISENDE ANLAGENTECHNOLOGIE FÜR HÖCHSTE QUALITÄTSSTANDARDS

„Wir bauen Europas innovativste Fabrik für Kräuter und Gewürze“, lautete der Anspruch von Euroma an den neuen Meilenstein für die Zukunft, der in Zwolle (Niederlande) gesetzt wurde. Das zu den führenden Produzenten von hochwertigen Kräuter-, Gewürzmischungen und Texturlösungen zählende Unternehmen, das mittlerweile auch Intertaste übernommen hat, beauftragte Daxner aus Wels (Österreich) mit Engineering, Fertigung und Montage einer vollautomatisierten Anlagenlösung, in der das vielfach bewährte Daxner Container Handling System DCS eine zentrale Rolle spielt.



Vollautomatisches Absammelsystem mittels Daxner Container System DCS in Verbindung mit FTS System.

PRESS RELEASE | PROJEKT EUROMA

Das 2019 installierte Vorzeigewerk erstreckt sich über eine Fläche von ca. 5 Fußballfeldern, beinhaltet ein 29 m hohes Hochregallager und wurde mit dem BREEAM Excellent Nachhaltigkeitszertifikat ausgezeichnet. In erster Linie aber ermöglicht es dem Vorreiter einer schonenden Kräuterverarbeitung ein höheres Produktionsvolumen zu erzielen sowie die Erreichung eines neuen Levels der Lebensmittelsicherheit. Am neuen Standort in Zwolle will Euroma die gesamten Trockenprozesse aller bestehenden Produktionsstätten vereinen.

Herr Teun van Veen, als Projektmanager bei Euroma tätig, erinnert sich an die Anfänge des Projekts: „Wir wurden auf Daxner erstmals aufmerksam, als wir

unseren Messebesuch auf der Powtech vorbereiteten. Dabei stießen wir auf einen Bericht über eine Referenzlösung von Daxner, die uns begeistert hat.“ Es folgte ein Treffen auf der Powtech und ein erster Auftrag für ein Pre-Engineering.

Vollautomatisiertes Container Handling System DCS

Das Anlagendesign ist technisch eindruckvoll und stellt eine hohe Durchsatzleistung und Dosiergenauigkeit sicher. Die Möglichkeit von Quervermischungen sowie jegliche Staubentwicklung ist auf ein Mindestmaß reduziert. Gemäß der Hygienic-Design-Vorgaben sind alle Anlagenkomponenten in Edelstahl ausgeführt und wurden für

einfachste Reinigbarkeit konstruiert.

Innerhalb der Produktionsanlage bewegen sich lasergesteuerte, fahrerlose Transportfahrzeuge (FTF) im exakt choreografierten Zusammenspiel mit dem vollautomatischen Daxner Container Handling System DCS zum Absammeln der wertvollen Trockenkomponenten

Die Rohstoffe werden in Groß-, Mittel-, Klein- und Kleinstkomponenten differenziert. Großkomponenten, wie Weizenmehl oder Kartoffel- und Maisstärke, werden über Tankwagen angeliefert und in 12 Außensilos gelagert.

Eine pneumatische Saugförderung führt sie den Tagessilos im Gebäudeinneren zu.



Die Container werden mittels fahrerlosem Transportsystem durch die Anlage bewegt.

UNSER KNOW-HOW. IHR VORSPRUNG

PRESS RELEASE | PROJEKT EUROMA

Mobile Sack- und Big-Bag Aufgabestationen

Die Befüllung der Groß- und Mittelkomponenten in die Tagessilos erfolgt über mobile Sack- und Big-Bag-Aufgabestationen. Unterhalb der Tagessilos sind hochpräzise Waagen installiert, denen je nach Produkteigenschaften separate Tagesbehälter sowie ein eigenes Dosier- und Verwiegesystem zugeordnet sind. Durch diese klare Zuordnung werden Quervermischungen mit allergenen Rohstoffen vermieden.

Wurden die einzelnen Rohstoffe in die Waagen dosiert, beginnt der Absammelvorgang mittels Daxner-Container-Handling-System DCS im kombinierten fahrerlosen Transportsystem (FTS). Dabei fährt ein Transportfahrzeug, beladen mit einem 1500-l-Container, von Waage zu Waage und befüllt diesen mit den einzelnen vorverwogenen Rohstoffen. Dieses Konzept spart Zeit: Ist eine Rohstoffkomponente abgeholt, kann unverzüglich für den nächsten Container dosiert werden.

Zuführung der Klein- und Kleinstkomponenten

Im Erdgeschoss erfolgt die manuelle Zuführung von Klein- und Kleinstkomponenten in die Container.

Gemäß des Goods-to-Man-Konzepts werden alle Zutaten zum Bediener gebracht: Die Container mittels FTF, die Kleinkomponenten in Säcken auf Paletten und die vorkommissionierten Kleinstkomponenten in Kisten aus dem Kleinkomponentenlager (KKL). Damit erzielt das System eine zeitoptimierte Zuführung aller Komponenten ohne unnötige Wege für den Bediener.

Befinden sich alle Komponenten im Container, gelangt dieser vollautomatisch zur vorgegebenen Mischlinie. Dazu wird der Container mithilfe eines FTF zum Containerlift transportiert und in die Ebene oberhalb des Mixers gehoben, wo ihn ein weiteres FTF abholt und präzise über dem jeweiligen Mischer absetzt. Sowohl die Klappenöffnung als auch die Entleerung in den Mischer erfolgen bedienerlos.



Weithin sichtbar sind die 12 Außensilos zur Lagerung der Hauptkomponenten.

Nach dem Mischprozess von Kräutern, Gewürzen und weiteren Zutaten findet eine Qualitätssicherung sämtlicher Produkte statt.

Die fertigen Mischungen werden in Big-Bags hängend verwogen abgefüllt und den entsprechenden Verpackungslinien zugeführt.



10.000 l Behälterwaagen über den High-Performance-Mischlinien.

UNSER KNOW-HOW. IHR VORSPRUNG

Große Flexibilität durch unterschiedliche Mischertypen

Zum Einsatz kommen Mischer mit einem Fassungsvermögen von 1.500 bis zu 10.000 Liter Füllvolumen. Ihre Beschickung kann auf verschiedenen Wegen erfolgen: direkt aus den Außensilos, über die Container oder per Flüssigkeitsdosierung. Hier wird das Produkt nach dem Mischvorgang direkt in einen nachgelagerten Container entleert.

Mischer- und Containergrößen sind optimal aufeinander abgestimmt und bieten eine immense Flexibilität hinsichtlich möglicher Chargengrößen. Diese Gestaltungsfreiheit verdeutlicht auch ein weiteres Highlight der Anlage, ein Containermischer mit 1.500 Liter Volumen, in dem die Mischung direkt im Container

erfolgen kann. Vorteil für den Anwender: Er spart einen Arbeitsschritt, weil der Umfüllvorgang in den Mischer entfällt.

Verpackung der fertigen Mischungen

Ist der Mischvorgang beendet, sammelt ein FTF automatisch die Container mit den fertigen Mischungen ein und transportiert sie ohne manuelle Hilfe zur Entleerstation. Diese befindet sich direkt über der Absackanlage.

Über gravimetrische Absackwiegesysteme der Baureihe DAX-PVS (Pinch Valve System) wird hier die fertige Mischung in Verkaufsgebinde abgefüllt. Herzstück der DAX-PVS-Systeme sind pneumatisch betätigte Quetschventile, die eine genaue Dosierung der Produkte sicherstellen.

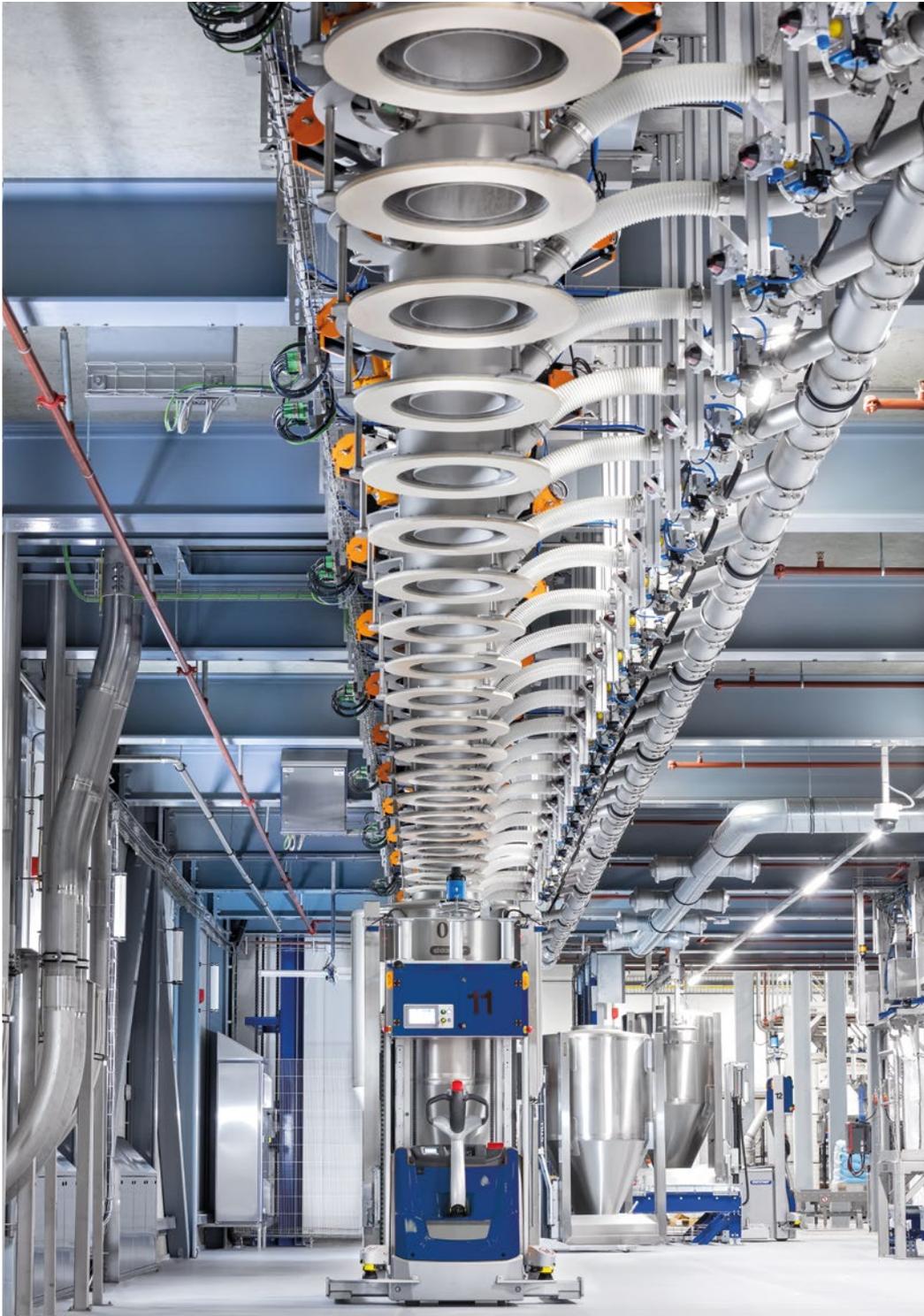
Erfüllt HACCP und IFS

Die komplette Misch- und Verpackungsanlage ist mit einem Aspirationsystem ausgestattet, das die Staubentwicklung auf ein Mindestmaß reduziert. Über ein zentrales Staubsaugersystem ist die Anlage schnell und komfortabel zu reinigen. Des Weiteren erfüllt sie die Vorgaben des IFS und die geltenden HACCP-Anforderungen.

„Das Anlagenkonzept von Daxner erfüllt unsere Erwartungen komplett“, betont Herr Van Veen. „Im Übrigen war kein anderer Anbieter in der Lage, uns dieses Konzept als Komplettlösung anzubieten. Aber genau das Gesamtkonzept macht die Anlage so innovativ“, verdeutlicht er den Projekterfolg.



Kontaminationsfreie Befüllung der Tagessilos mit Big Bags. Rechts im Bild ein Vertikalmischer im Hygienic Design.



Vollautomatisches Absammelsystem mittels Daxner Container Systems DCS in Verbindung mit FTS System (Fahrerloses Transportsystem).

UNSER KNOW-HOW. IHR VORSPRUNG

Daxner GmbH
Vogelweiderstraße 41
4600 Wels/Austria

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



QUESTIONNAIRE | PROJECT EUROMA

**Statement by Mr. Teun van Veen, Technical Project Coordinator
KONINKLIJKE EUROMA B.V.**

Which requirements and expectations had Euroma at the beginning of the tendering phase?

This needs a little story. In 2016 Euroma was preparing the visit of the Powtech. By preparing the visitors list we found the company Daxner delivering a complete concept for a spices and herbs plant. Then we found on the website of Daxner the article of AVO. A couple of people was enthusiastic about what was written in that article. The first contact was made and we filled in our requirements on a questionnaire of Daxner and sent some additional information. On the Powtech we first met the people of Daxner. Then the first quotation was sent and after visiting the Powtech we made an agreement together for the pre-engineering. Before the final agreement was made we did the engineering together with Daxner and the contractor for the building.

How did Daxner convince Euroma to make the decision to work together with Daxner?

From the beginning on Euroma had a good feeling for the Daxner concept. We were already convinced from the first moment that Daxner was a good company to work with. None of the competitors could deliver the same complete concept. So we thought this is the way we want to go.

What was the business objective of Euroma?

Building a plant with a high efficiency, good working circumstances and lower the cost for man hours.

How did you experience the collaboration with the Daxner-Team?

Super. From the beginning on there was a perfect collaboration between Daxner people and us. Between Daxner and us it was clear, polite and a perfect ambiance.

**What are the key solutions in the Daxner concept in order to meet the required performance?
Which solutions and thoughts of Daxner are unique in your eyes?**

Bulk silo's, Day silo's, tote concept, AGV's, the goods to man for the IBC containers and the ESA system.

Which product range does Euroma cover with the Daxner plant?

The whole product range of our mixed products is covered by the Daxner concept.

What are the special features of the Daxner concept for Euroma?

Highly automated plant, constant quality, better working conditions for people and lowering the cost of man hours.



KONINKLIJKE EUROMA B.V.

QUESTIONNAIRE | PROJECT EUROMA

**Statement by Mr. Teun van Veen, Technical Project Coordinator
KONONKLIJKE EUROMA B.V.**

**How does the Daxner´s innovative container transport system with FTS increase the efficiency of the plant?
What advantages does this system offer for Euroma?**

In the design phase when we were just Euroma (now we have bought also Intertaste) the production of Wapenveld was done in a four shift operation. With the Daxner concept we could make the volume of Wapenveld in a two shift operation.

What innovative details does the system have?

It is a complete concept what makes it innovative. That what I mentioned as key solutions makes it unique.

How important was sustainability and energy efficiency for Euroma?

This is a key issue. Emission´s and energy efficiency are hot topics and we as Euroma have to contribute to these challenges as much as we can do.

Thank you Mr. Van Veen.



UNSER KNOW-HOW. IHR VORSPRUNG

Daxner GmbH
Vogelweiderstraße 41
4600 Wels/Austria

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