



ENGINEERING



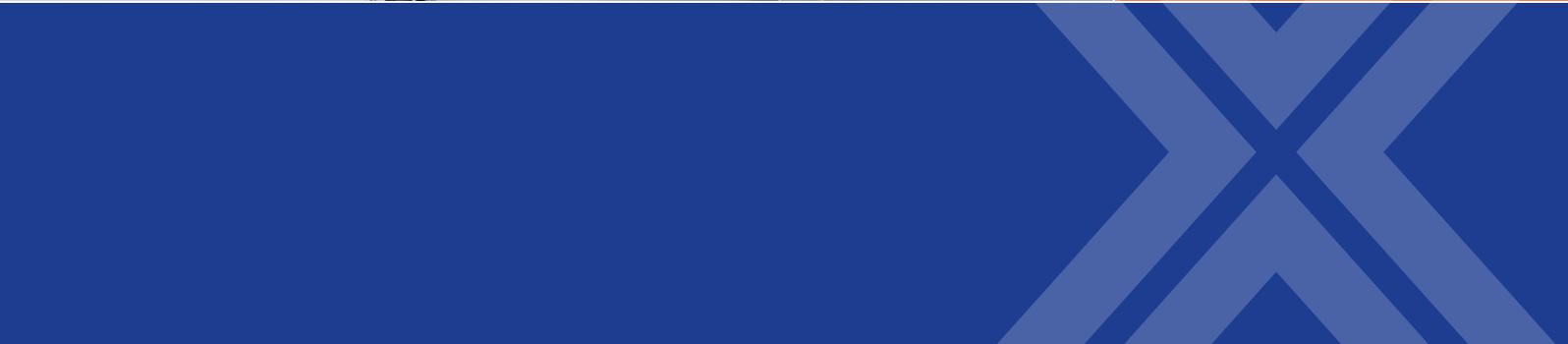
REALISIERUNG

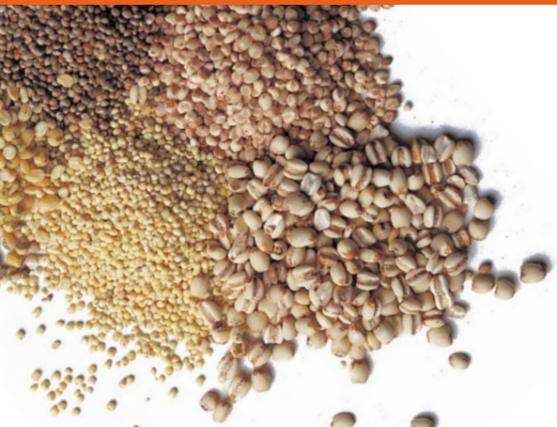


SERVICE



www.daxner.com





UNSER KNOW-HOW. IHR VORSPRUNG

Daxner ist ein anerkannt führendes Unternehmen für Schüttgut-Technologie. Wir beschäftigen uns mit anlagen- und verfahrenstechnischen Lösungen im Zusammenhang mit der Verwendung, Verarbeitung und dem Transport von Schüttgütern. Seit mehr als 30 Jahren stehen wir der Nahrungsmittel-, Tiernahrungs- und chemischen Industrie als zuverlässiger Partner zur Seite.

Unsere Leistungsfähigkeit basiert auf drei Faktoren: Know-how, Kapazität und Kreativität. Unsere Stärke liegt in der Erarbeitung innovativer und anwendungsorientierter Gesamtkonzepte. Wir liefern nicht nur hochentwickelte Anlagen, sondern Komplettlösungen: Von der Planung bis zur Inbetriebnahme können sich unsere Kunden voll und ganz auf uns verlassen.

Unser kompetentes Team sorgt für eine lückenlose Betreuung ausgehend von den Firmenhauptsitzen und Produktionsstandorten in Wels/Österreich und Lauda-Königshofen/Deutschland. In Kombination mit unserem 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.



Die beiden Produktionsstandorte der Daxner GmbH in Wels/Österreich und Lauda-Königshofen/Deutschland.



Firmenzentrale in Österreich. Hochmoderne Medientechnik mit Videokonferenz-System ermöglicht eine einfache und effiziente Kommunikation mit internationalen Kunden und Partnern. Das großzügig erweiterte Fertigungszentrum NIRO-PUR erfüllt höchste Qualitätsansprüche durch reine Edelstahlverarbeitung.

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

1986

Neubau Produktions- und Montagehalle I

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

2008

Übernahme von AT Hefe Produktentwicklung GmbH

2011

Neubau eines Bürogebäudes für die Bereiche Engineering & 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

1988

Neubau des Bürogebäudes

1992

Ausbau des Bürogebäudes

1996

Entwicklung zum führenden österreichischen Hersteller von Anlagen für die Nahrungsmittelindustrie

2004

Neugestaltung und Erweiterung des Bürogebäudes

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

ZUKUNFTSWEISENDES

LEISTUNGSPROGRAMM



Pneumatische Saugförderung

FÖRDERN

Förderschnecken
Mechanische Fördersysteme:
 Segmentkettenförderer/Trogkettenförderer |
 Becherelevatore
Pneumatische Fördersysteme:
 Pneumatische Druck- & Saugförderanlagen |
 Dichtstromförderanlagen |
 Zentrale Staubsaugeranlage |
 Rohrweichen | Schleusen



Lagersilos

SILOS & AUSTRAGEN

Silosysteme:
 Außensilos/Lagersilos | Innensilos/Tagessilos |
 Verladesiloanlagen | Silo-Zubehör
Austragsysteme:
 Vibroaustragboden |
 Fließboden - Austragtrichter |
 Rührwerkaustragapparate |
 Schneckenaustragmaschinen



Big-Bag Entleerstation

BIG-BAG HANDLING

Big-Bag Befüllsysteme:
 Eco Lift 1500 | Fill & Weigh 1500 | Eco Basic 1000
Big-Bag Entleersysteme:
 Big-Bag Entleerstation | Sackaufgabe-
 und Big-Bag Entleerstation kombiniert |
 Big-Bag Entleeranschlussystem



Dosierstation

DOSIEREN & VERWIEGEN

Dosiersysteme:
 Dosierschnecken | Manuelle Dosieranlage für
 Klein- & Kleinstkomponenten | Dosierrinne |
 Dosierapparat | Kleinstkomponenten-Dosierstation
Wiegesysteme:
 Containerwiegesysteme | Behälterwaagen |
 Flexi-Waage | Absack-Wiegesysteme



Wirbelstromsiebmaschine WM30 DD

SIEBEN

Wirbelstromsiebmaschinen |
 Kontrollsiebmaschinen |
 Kontrollsiebmaschine VIB & PRESS |
 Tankwagensiebmaschine / Inline - Siebmaschine



Fließbett-Chargenmischer

MISCHEN

Gegenstrom-Mischer |
 Kontinuierlicher Paddelmischer |
 Fließbett Chargen-Mischer |
 Container Mischer



Container Transportsystem

CONTAINERSYSTEME DCS

Container Transportsysteme | Container
 Befüllsysteme | Container Entleersysteme |
 Container Mischer | Container/IBCs



Sackaufschüttung VIB & PRESS

PRODUKTAUFGABE

Sackaufschüttung VIB & PRESS |
 Sackaufschüttung | Sackaufschüttung
 kombiniert mit Big-Bag Entleerung



Düsenfilter DF

ENTSTAUBEN

Düsenfilter | Düsenfilter als Siloaufsatzfilter |
 Staubsperrre



Vermahlungssystem

MAHLEN & AUFBEREITEN

Klumpenauflöser |
 Vermahlungssysteme |
 Aufbereitungssysteme



Restbrotmischer daxRec

FLÜSSIGKOMponentEN

Restbrot-/Restteigmischer daxRec |
 Salzsolesystem daxSol | Hefelösesysteme |
 Speziallösungen für Flüssigei, -salz, -zucker & Co.



Reifebehälter für jeden Sauer-/Vorteig

VOR- & SAUERTEIGSYSTEME

Für Mehle und Schrote | Roggen und Weizen |
 Gekühlt und ungekühlt | Fahrbar und stationär |
 Weiche und feste Führungen | Entnahme über
 Volumendosierung oder Verwiegung

Daxner Schüttgut-Technologie steht für Leistungsfähigkeit durch bestmöglichen Automatisierungsgrad, hohe Betriebssicherheit, lange Lebensdauer, absolute Bedienungsfreundlichkeit, hohe Wartungsfreundlichkeit, hohe Reinigungsfreundlichkeit.

Daxner Schüttgut-Technologie erfüllt branchenspezifische Anforderungen: Hohe Verfügbarkeit der Anlagen, schonendes Produkthandling, Rohstoff- und Chargenrückverfolgbarkeit, Erfüllung von Vorschriften wie ATEX, Einhaltung von Qualitätsrichtlinien wie HACCP-IFS-Standards.

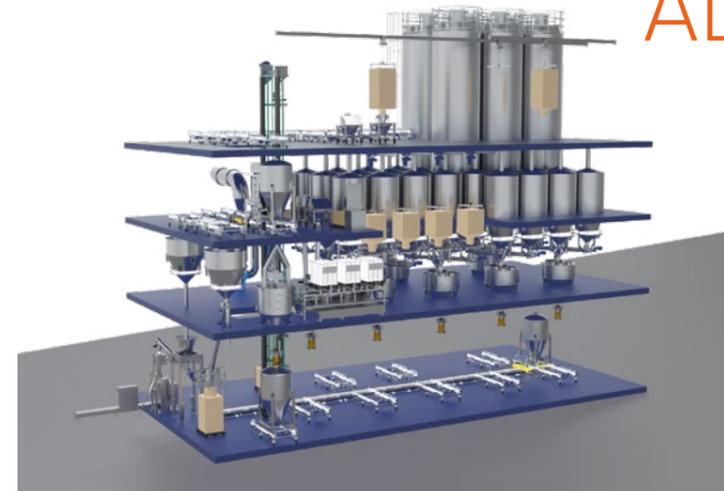
ANWENDUNGSORIENTIERTE, KUNDENNAHE TECHNOLOGIE

Die Leistungsfähigkeit von Schüttgut-Technologie bemisst sich ausschließlich daran, wie gut sie die vorliegende Aufgabenstellung zu lösen vermag.

Unsere Stärke liegt daher in einer tiefen Anwendungsberatung, wobei wir in nachfolgenden Industriebereichen über langjährige Erfahrung verfügen:

- Nahrungsmittelherstellung (Süßwaren & Konfitüre, Fertiggerichte, Getränke, Mühlenbetriebe)
- Gewürzmittelherstellung
- Backmittelherstellung
- Backwarenherstellung Industrie und Handwerk
- Tiernahrung (Pet Food Herstellung, Tiernahrungsherstellung)
- Industrie (Chemie, Pharmazie, Kunststoffe, Baustoffe)

ANLAGENPLANUNG ALS SCHLÜSSEL ZUM ERFOLG



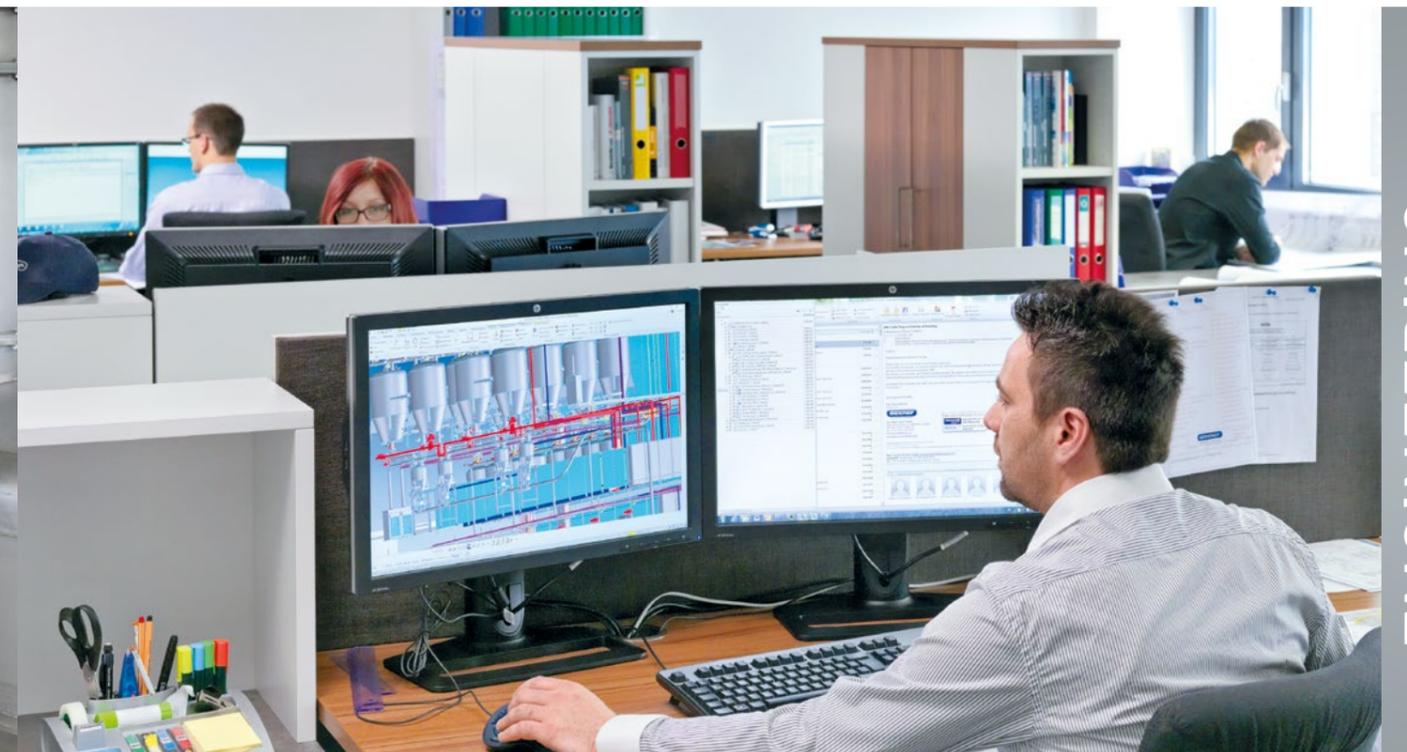
- Verfahrenstechnische Projektbegutachtung und Systemauswahl
- Fließschema
- Projektbeschreibung
- 3D-CAD-Anlagenplanung
- Projektmanagement
- Montageplanung
- Erstellung Pflichtenheft
- CE-Kennzeichnung

BERATUNG



Die Entwicklung herausragender Anlagentechnologie nimmt nicht erst am CAD-Schirm sondern vor Ort beim Kunden ihren Lauf. Am Anfang steht eine umfassende Beratung, bei der die Ist-Situation, Aufgabenstellung und Anforderung analysiert sowie detailliert implementiert werden.

ENGINEERING



Die richtige Planung ist maßgeblich für die einwandfreie Funktion der Anlage. Sie ist der Schlüssel zum Erfolg. Unser Prinzip lautet daher Vordenken statt Nachdenken. Wir sehen unsere Rolle in dieser Phase als treibende Kraft, die mittels innovativer Ideen und technischer Kompetenz die besten Lösungen und Verfahren entwickelt.



Die Herstellung von Gewürzmischungen stellt höchste Anforderungen an die Produktionsanlagen hinsichtlich Hygienic Design und der Vermeidung von Quervermischungen unterschiedlicher Komponenten. Für eine kurzfristige Auftragsabwicklung bedarf es maximaler Produktionskapazität und hoher Flexibilität.



Gefragt sind absolut reine Produktionsanlagen mit höchster Genauigkeit. Vollautomatisches Absammelsystem mittels Daxner Container Systems DCS, FTS (Fahrerloses Transportsystem) für den Containertransport und IBC (Intermediate Bulk Container) in Hygienic Design.



Kompromisslos hygienisches Design in einer Backmittelmischanlage. Ein vollautomatisches, dreidimensionales Containertransportsystem ermöglicht eine große Durchsatzleistung, hohe Dosiergenauigkeiten und ein allergenfreies Handling von Komponenten. Das automatische CIP-Reinigungssystem (Nassreinigung) der Mischanlage minimiert sowohl Reinigungsdauer als auch Reinigungsaufwand und maximiert somit die Anlagenverfügbarkeit.



Kompakt ausgeführte Spezialmischanlage für die Herstellung komplexer Backmittel. Ein effizientes Anlagenkonzept gewährleistet hohe Flexibilität für Produktwechsel bei sehr guten Mischgenauigkeiten. Durch die Vermeidung von Quervermischungen wird eine erstklassige Produktqualität erzielt.



Aufbereitungsanlage für die Produktion von Streichmasse in der Waffel-Erzeugung. Sauberes Handling der hochwertigen Rohstoffe aus Säcken oder Big-Bags. Flüssigkomponentendosierung mit Dosierpumpen durch beheizte Doppelmantelheizungen. Anlagen- und Dosiersteuerung mit lückenloser Rohstoff- und Chargen-Rückverfolgbarkeit.



Automatisches Kleinkomponenten Container-Dosiersystem für Mineral- und Wirkstoffmischungen. Das Handling von Komponenten mit schwierigsten Fließigenschaften stellt höchste Anforderungen an das System. Flexiwaage und Dichtstromförderung sind Schlüsselkomponenten hierfür.

PROZESSLEITSYSTEME NACH MASS

Die modularen, leistungsfähigen und zuverlässigen Systeme von Daxner zur Produktionsplanung, -steuerung, -regelung und -überwachung umfassen:

- **Anlagenverwaltung:** Zentrale Verwaltung aller Produktionsprozesse sowie die Erfassung und Aufzeichnung des laufenden Systemstatus.
- **Modulares Design:** Gemäß den kundenspezifischen Anforderungen können beliebig viele Module zum Kernmodul-Manager hinzugefügt werden - beginnend bei der Annahme diverser Rohmaterialien und Lagerbestandsführung über Transport, Dosieren und Mischen bis hin zur Kommissionierung kleiner Komponenten und deren Abfüllung.
- **Benutzerfreundlichkeit:** Durch die Reduktion der erforderlichen Dateneingabe auf ein Minimum und die Integration zusätzlicher Funktionen gemäß den Kundenanforderungen wird ein Maximum an Benutzerfreundlichkeit erzielt.
- **Rückverfolgbarkeit:** Der gesamte Materialfluss innerhalb eines Produktionsprozesses wird konstant rückverfolgt, aufgezeichnet und visualisiert. Alle relevanten branchenspezifischen Normen und Standards (z.B. EU-Verordnung 178/2002) werden eingehalten.

UMFASSENDES DIENSTLEISTUNGSPROGRAMM

Daxner fertigt nicht nur hochqualitative Komponenten, sondern sorgt auch für die fachgerechte Montage und Inbetriebnahme der Anlagen vor Ort bei Ihnen.

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.

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.

STEUERUNGSTECHNIK



SERVICE

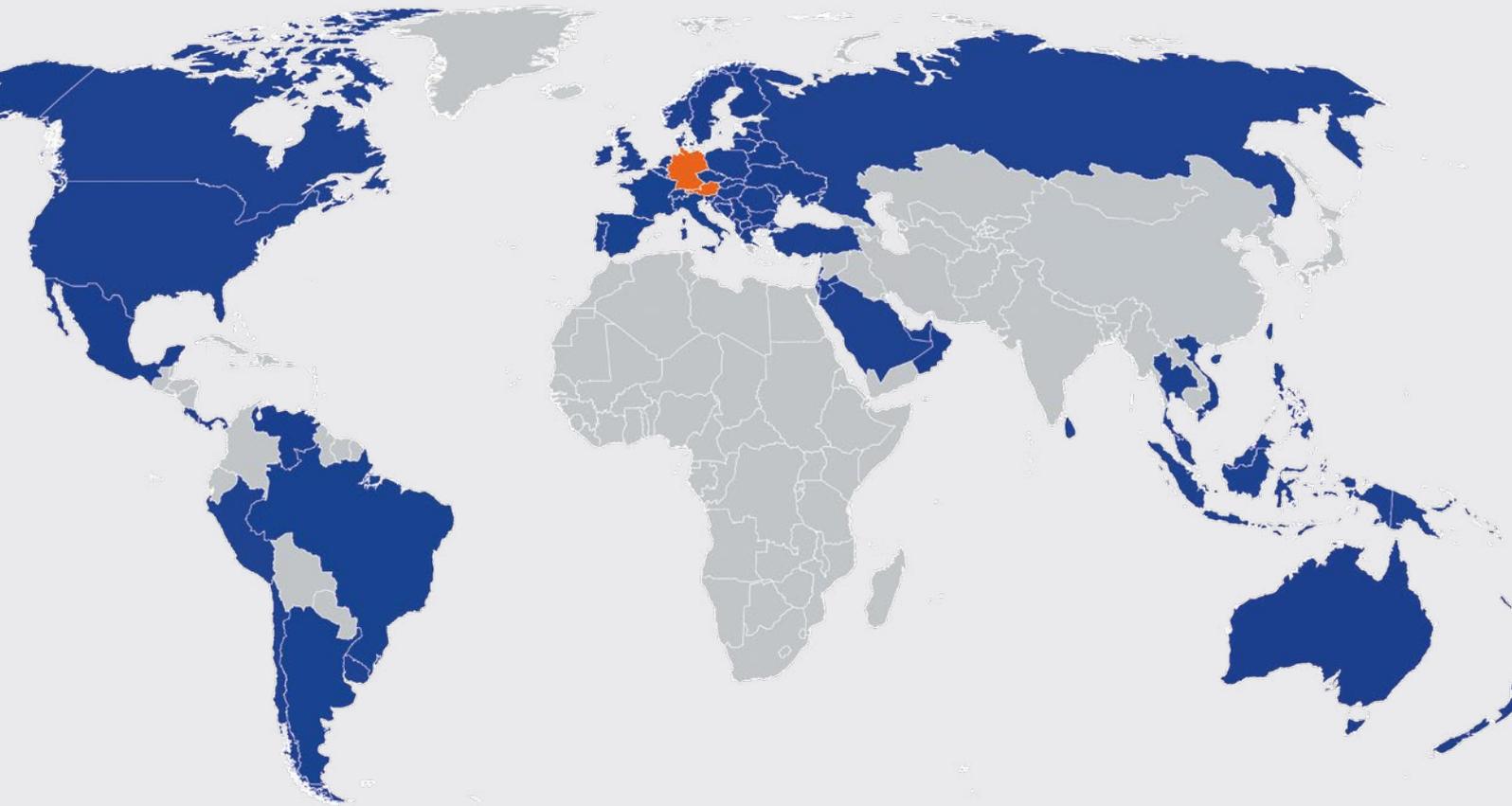


Das Daxner-Leistungsspektrum für alle Steuerungsaufgaben rechnet sich: Durch reduzierten Personalbedarf, wirtschaftlichere Produktion, gesicherte Produktqualität und letztlich verbesserte Wettbewerbsfähigkeit.

Montage des Daxner Equipments vor Ort, beginnend bei Einzelkomponenten bis hin zu schlüsselfertigen Gesamtanlagen. Montagen in Regionen wie Asia Pacific, Lateinamerika, Russland, Saudi Arabien oder USA sind für unsere erfahrenen und hoch motivierten Obermonteure und Montagetechniker keine Ausnahme.



Daxner Headquarters | Daxner Worldwide



Daxner Headquarters AUSTRIA

Worldwide Powder Handling

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

Bakery & Liquids Division

Daxner UK

Daxner USA

Daxner SOUTH-EAST ASIA

Daxner RUSSIA

Daxner LATAM

