

# Kompakte Mischanlage

## mit integriertem, hocheffizientem Containersystem

Ein führender internationaler Hersteller von Backmittelmischungen beauftragte Daxner mit der Planung, Lieferung und Montage einer kompakten Mischanlage mit einer Entkoppelung des Misch- und Absackprozesses in Südamerika. Die Anlage überzeugt durch maximale Flexibilität, Produktivität sowie einen sicheren und kosteneffizienten Produktionsprozess.



Gesamtansicht der Mischlinie: Kontrollsiebmaschine, Vib&Press, Big-Bag Aufgabestation, Mischer, IBC Andockstation sowie IBC Container

PRESS RELEASE | PROJEKT KOMPAKTE MISCHANLAGE

Das Anlagenkonzept umfasst den gesamten Produktionsprozess und besteht im Wesentlichen aus einer Mischlinie sowie einer Absacklinie inklusive Aspiration der beiden Linien.

Mit dieser maßgeschneiderten Anlagenlösung von Daxner konnte der Backwarenhersteller das Ziel, weitere Länder in Zentral-, Süd- und Nordamerika mit Backgrundstoffen für Brot, Gebäck sowie Feinbackwaren bedienen zu können, erfüllen und weiter in eine innovative Unternehmenszukunft investieren.

da beide Stationen mit integrierten Siebmaschinen ausgestattet sind. Der entstehende Staub wird über eine Aspirationsanlage abgesaugt.

Gemäß dieser Kriterien wurde ein Pflugscharmischer eingesetzt, um eine hohe Mischgenauigkeit und Homogenität des Endproduktes bei gleichzeitig schonender



Big-Bag Aufgabestationen

**MISCHLINIE**

**Produktaufgabe**

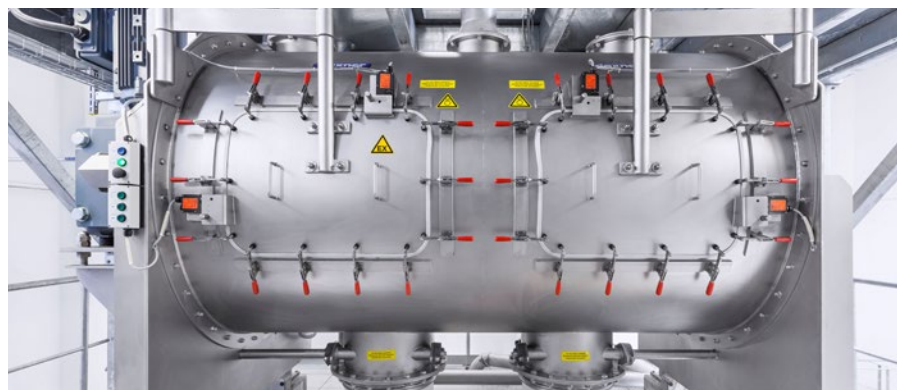
Diese Mischanlage verfügt über alle Vorteile einer gravimetrischen Mischanlage sowie einer entkoppelten Absackung mittels Containern.

Der Mischprozess erfolgt auf einer Linie mit Nutzkapazität von 3m<sup>3</sup> und einem Chargengewicht von 1500kg bei einer Dichte von 0,5. Die Rohstoffe werden sackweise oder in Big-Bags mittels Palettenlift auf die oberste Ebene der Bühne gebracht. Die Zufuhr der vorkommissionierten Komponenten wird über eine kombinierten Sack- und Big-Bag Aufgabestation sowie über eine Kontrollsiebmaschine Vib&Press realisiert. Diese Konfiguration der Aufgabestationen bietet maximale Flexibilität und Sicherheit,

**Mischer**

Bei der Planung von Mischanlagen spielt die Auswahl der geeigneten Mischer eine wesentliche Rolle. Daxner orientiert sich hierbei an den Produkteigenschaften und der zu lösende Mischaufgabe.

Produktbehandlung zu garantieren. Bei diesen Mixern sind die Mischzeiten kurz und ein optimales Mischergebnis wird durch das Fließbett sichergestellt. Über große Türen sind die nach den aktuellen EHEDG-Richtlinien konstruierten Mischer sehr gut zu reinigen, die Mischzeiten liegen bei maximal 5 Minuten.



Pflugscharmischer

**UNSER KNOW-HOW. IHR VORSPRUNG**

PRESS RELEASE | PROJEKT KOMPAKTE MISCHANLAGE

### Zwischenbehälter

Die vorkommissionierten Zutaten werden in sogenannten Mischervorbehältern zwischengelagert. Dieser Behälter ermöglichen einen flexiblen Prozess mit einer beinahe Verdoppelung der Leistung im Vergleich zu konventionellen Mischanlagen ohne Zwischenbehälter. Die Komponenten werden in diesem Behälter zwischengelagert, während die vorangegangene Charge noch gemischt wird. Ist der Mischer fertig und entleert, kann die bereits vorgelegte Charge direkt in den Mischer beschickt werden. Somit wird eine schnelle Entleerung des Mixers ermöglicht und ein Puffervolumen geboten. Das erhöht die Chargenzahl und somit die Anlagenleistung deutlich.

### Abfüllung in Container

Nach dem Mischprozess kann die Charge direkt in einen oder mehrere Container entleert werden. Dies hat den Vorteil, dass der Mischer innerhalb kurzer Zeit wieder für die nächste Charge verwendet werden kann. Die Container können einfach mit dem Gabelstapler manövriert und über eine oder mehrere Absackanlagen positioniert werden.



Containerbefüllung

### ABSACKLINIE

Die Abfüllanlagen sind in diesem Konzept ebenso gravimetrisch umgesetzt. Die Container werden auf die Entleerposition gestellt und nach dem Öffnen der Handklappe entleert. Die Mischung wird dosiert über eine Horizontalsiebmaschine aufgegeben, über einen Allmetallabscheider geführt und schließlich im Absackwiegesystem daxPVS abgefüllt. Durch den Metall-Abscheider wird eventuell kontaminierte Ware über einen pneumatischen 2-Wege-Klappkasten automatisch zu einem nebenan angeordneten Abfall-Sackstutzen ausgeschleust. Die 20 kg Säcke werden manuell auf einen Absackstutzen mit 300 mm Durchmes-

ser aufgesteckt und mit einer Blähmanschette gehalten. Die Produktdosierung erfolgt über die drehzahlgesteuerte Zellenradschleuse und ein pneumatisches Schlauchventil in der Absackstation.

Das kompakte und reinigungsfreundlich ausgeführte Absacksystem kombiniert eine einfache, semi-automatische Bedienung mit einer hohen Durchsatzleistung. Gleichzeitig ermöglicht dieses System eine hochwertige Qualitätskontrolle des Produktes und verfügt über eine niedrigbauende Absackanlage, welche zur einfachen Reinigung rein über vertikale Flächen verfügt. Die Dosiereinheit ist mit einer Auszugsvorrichtung ausgestattet. Ein großer Vorteil liegt in der äußerst leichten Reinigbarkeit. Darüber hinaus ermöglicht die Anordnung des Equipments eine gute Zugänglichkeit und bequeme Wartungstätigkeiten.

Die Mischanlage erfüllt geltende HACCP- und ATEX-Richtlinien.