

DAS MODERNSTE MISCHFUTTERWERK EUROPAS

Eingebettet in die Hügellketten des Hausruck befindet sich das europaweit technologisch modernste und nachhaltigste Mineralfuttermischwerk: BIOMIN. Das Unternehmen zählt zu den führenden Akteuren im Bereich Tierernährung und Tiergesundheit. Für sein Vorzeigewerk in Haag beauftragte BIOMIN das Unternehmen Daxner aus Wels mit Engineering, Fertigung und Montage einer vollautomatisierten Anlagenlösung zur Herstellung von Mineralstoff- und Wirkstoffmischungen.



Dosierung Großkomponenten

PRESS RELEASE | PROJEKT BIOMIN

„Das technische Design und die Konzeption der Produktionsanlage gewähren eine vollständige Transparenz des Materialflusses, sodass das Risiko einer Kreuzkontamination des Endproduktes absolut minimiert werden kann. Der Materialtransport durch den gesamten Herstellungsprozess wird durch ein geschlossenes Containersystem mit lasergesteuerten, fahrerlosen Transportfahrzeugen (FTS) sichergestellt“, betont man bei BIOMIN das klare Bekenntnis zu höchsten Qualitäts- und Hygienestandards, die im neuen Werk erzielt werden.



Major Silokopfraum mit Filter und Reinluft Sammelleitung

Das hierfür neu errichtete Gebäude verfügt über eine Produktionsfläche von 3.500 m² und einen 32 m hohen Mischturm. In den 54 Lagersilos können 1.400 t Rohstoffe gelagert und automatisch dosiert werden. In allen Bereichen werden modernste Anlagen und Technologien verwendet. Sie sind hoch effizient, ressourcenschonend und bieten maximale

Flexibilität bei der Herstellung der BIOMIN Produktpalette – Mineralfutter, Vormischungen und Spezialitäten.

Rohstoffe / Lagerung

Die Rohstoffe, wie Traubentrester, Mineralien, Futterkalk, Vitamine etc., werden in Groß-, Mittel-, Klein-, Kleinst- und

Handkomponenten differenziert. Großkomponenten werden über Tankwagen angeliefert und in Lagersilos gelagert. Die Befüllung erfolgt hierbei pneumatisch, wobei sämtliche Rohstoffe eine Kontrollsiebmaschine mit integriertem Rohrmagnet durchlaufen, um Grobteile und metallische Verunreinigungen zu entfernen.



Lagersilo für Klein- und Mittelkomponenten

UNSER KNOW-HOW. IHR VORSPRUNG

PRESS RELEASE | PROJEKT BIOMIN

Mittel-, Klein- und Kleinstkomponenten werden in unterschiedlich dimensionierten Tagessilos gelagert. Der Transport der Paletten und Big-Bags erfolgt vollautomatisch über Stapler, Palettenförderer und Palettenheber vom Hochregallager bis zu den einzelnen Ebenen der Lagertanks.

Die Befüllung der Tagessilos kann mittels Big-Bags, Säcken und Container erfolgen. Dazu werden mobile Sack-, Big-Bag- und Container-Entleerstationen eingesetzt, welche an den jeweiligen Tagessilo angedockt werden. Auch hier wird der Rohstoff mittels Kontrollsiebung auf Verunreinigungen geprüft. Die mobilen Stationen sind als „Schnellreinigungsstationen“ ausgeführt, sodass Quervermischungen bei geringstem Zeitaufwand verhindert werden können. Da an die unterschiedlichen Rohstoffe auch unterschiedliche Qualitätsansprüche gesetzt werden, ist es möglich, die Siebe in kürzester Zeit zu wechseln. Handkomponenten werden in einer spe-



Die dosierten Rohstoffe werden mittels Container und fahrerlosen Transportfahrzeugen (FTS) bei den Waagen und den Handaufgabestationen abgesammelt.

ziellen Kommissionierstation in Kisten sortiert und anschließend in einem Regalsystem eingelagert.

Dosierung

Entsprechend der zu produzierenden Rezeptur werden sämtliche Rohstoffe

aus den Silos automatisiert in Waagen dosiert und für die Abholung bereitgestellt. Die Handkomponenten werden auf einer mobilen Waage in Kisten vorkommissioniert (Pick-to-Light System) und/oder als Ganzgebilde und zu einer der beiden Handaufgabestationen gebracht.



Die Container werden mittels fahrerlosem Transportsystem durch die Anlage bewegt.

UNSER KNOW-HOW. IHR VORSPRUNG

PRESS RELEASE | PROJEKT BIOMIN

Daxner Container Handling Systems DCS

Eine zentrale Rolle im Anlagenkonzept übernimmt das Daxner Container Handling System DCS. Die in Container dosierten Rohstoffe werden von laser-gesteuerten, fahrerlosen Transportfahrzeugen (FTS) bei den Waagen und den Handaufgabestationen abgesammelt und zum Containerlift transportiert. Mittels Containerlift und Rollenförderer werden die Container über den Mischer gefördert und dort vollautomatisch entleert.

Die Paletten werden mittels Handhubwagen auf den Ebenen bewegt. Zwischen den Ebenen erfolgt der Transport der Container und Paletten mittels einem Container- bzw. Palettenlift.

Durch den Rohstofftransport mittels Container wird die Struktur der Rohstoffe besonders schonend behandelt und gut erhalten.

Mischanlage

Die befüllten Container werden mittels Container-Entleerstation in den Mischer entleert. Zusätzlich können während der ersten Mischphase bis zu 5 verschiedene Flüssigkomponenten vollautomatisch zugegeben werden. Nachdem der Mischer die Rohstoffe zu einer homogenen Produktmischung vermengt hat, werden diese direkt in einen Mischernachbehälter entleert. Durch eine Zellenradschleuse gelangt das Produkt in die Wirbelstromsiebmaschine, welche für eine wirkungsvolle Kontrollsiebung, Fraktionierung und De-Agglomeration von unerwünschten Teilen sorgt.

Nach dem Mischprozess durchläuft das gesiebte Produkt einen Rohrmagneten zur Separation von magnetischen Metallpartikeln und wird in einen der 3 Zwischenpufferbehälter vor der Big-Bag und Sackabfüllstation abgefüllt.

Das gesamte Werk wurde in Hinblick auf die Vermeidung von Quervermischungen, der Einhaltung höchster Hygienestandards

und einer einfachen Reinigung optimiert. Mehrere, effiziente Aspirationsysteme sorgen dafür, dass die Staubeentwicklung auf ein Mindestmaß reduziert werden kann. Die Produktionsstätte ist mit allen wesentlichen Qualitätszertifizierungen ausgestattet, wie z.B. GMP+, ISO 9001, HAACP und A-Futter.



Mischer mit Mischernachbehälter und Flüssigdosierung



Pufferbehälter für Absackung

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