

INNOVATIVE DOSIER- UND MISCHANLAGE FÜR TIERFUTTER-ZUSATZSTOFFE

„Eine Steigerung der Produktion um das Sechsfache im Jahr“, lautete der Anspruch eines Pet-foodherstellers. Dieser Herausforderung stellte sich Daxner und überzeugte mit einer innovativen und bis in Detail durchdachten Komplettlösung, bestehend aus einer flexiblen, automatisierten Misch- und Dosieranlage, auf der verschiedenste Tiernahrungsergänzungsmittel hergestellt werden.



Sackaufgabestation zur staubarmen Sackentleerung

PRESS RELEASE | ANLAGE FÜR TIERFUTTER-ZUSATZSTOFFE

Effiziente Komplettlösung

Das Anlagendesign ist technisch eindrucksvoll und erfüllt die zuvor gesetzten hohen Erwartungen an Leistung, Dosiergenauigkeit und Hygiene. Die Prozesse und Abläufe wurden optimiert, um mit dem gleichen Personaleinsatz effektiver produzieren zu können.

Innerhalb der Produktionsanlage erfolgt der Transport der Container mittels Containertransportsysteme. Insgesamt sind 10 Container im Einsatz, welche vollautomatisch zu den Absammelstellen in der Anlage transportiert werden. Die Rohstoffe werden in Groß-, Mittel- und Kleinkomponenten differenziert. Großkomponenten wie Weizenkleie, Aromastoffe oder Mineralstoffe werden über Tankwagen oder als Big-Bags angelie-

fert und in Außensilos gelagert. Die Rohstoffe aus den Big-Bags werden zur Big-Bag Entleerstation gebracht, entleert und mittels pneumatischer Druckförderung über die Silobefüllleitung in die Großsilos gefördert. Mittelkomponenten werden entweder in Big-Bags oder als Sackware angeliefert. Diese werden mittels Aufgabestationen eingebracht und aus den Tagessilos ausgetragen, gewogen und in Container abgefüllt. Kleinkomponenten werden in den Kleinkomponentenzellen eingebracht.

Für das Handling von Kleinstkomponenten und Mindermengen ist ein MikrokompONENTEN-Bereich mit insgesamt 8 Zellen vorhanden, wo Kleinstmengen per Hand verwogen und in Folge dem Mischprozess händisch zugegeben werden. Die Befüllung der Behälter erfolgt über manuelle Sackaufgabestationen.



Daxner Container Transportsystem DCS



Daxner Container Entleersysteme DCS für eine sichere Containerentleerung

UNSER KNOW-HOW. IHR VORSPRUNG

PRESS RELEASE | ANLAGE FÜR TIERFUTTER-ZUSATZSTOFFE



Big-Bag Entleerstationen mit integrierter Flachsiebmaschine



Tagessilos in Hygienic Design

Wurden die einzelnen Rohstoffe dosiert, wird aus dem jeweiligen Wiegebehälter an einen Transportcontainer übergeben. Die befüllten Transportcontainer werden den Entleerstationen mit einem automatischen Kettenförderer zugeführt und vollautomatisch über das Andocksystem entleert. Der Transport zwischen den Stockwerken erfolgt über einen Containerlift.

Mischer im Hygienic Design

Der Mischbereich der Hauptproduktion besteht aus 2 Mischlinien. Diese Mischer werden direkt mittels Container beschickt, wobei das Produkt über einen Permanentmagneten durch eine Klappe in den Mischer dosiert wird. Nach dem Mischprozess wird die komplette Mischcharge an einen flexiblen Andockball geleitet, der an einen Transportcontainer übergibt.

Die fertigen Mischungen aus der Hauptproduktion können an 3 Absacklinien abgepackt werden, dazu wird das Fertigprodukt über die Transportcontainer entweder direkt an zwei Vorbehälter

übergeben oder es erfolgt eine direkte Übergabe. Für die Umsetzung der betrieblichen Sicherheits- und Hygienegerichtlinien sorgt der Einsatz einer zentralen Staubsaugeranlage.



Dosierschnecken zum exakten Dosieren in die Behälterwaage

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