

15/16 2022 | 159. Jahrgang

# MÜHLE + MISCHFUTTER

NACHHALTIGE GETREIDEVERARBEITUNG UND TIERNÄHRUNGSPRODUKTION

Vereinigt mit  
DEUTSCHE MÜHLEN-ZEITUNG

Osterreichischer  
MÜHLEN-MARKT

Schweizer  
mühlen  
anzeiger



 LERCHENMÜHLE

**daxner**

Tradition trifft Moderne bei der Lerchenmühle

## Daxner Technologie macht Lerchenmühle noch produktiver

Der Traditionsbetrieb Lerchenmühle im österreichischen Golling baut seinen Produktionsbetrieb aus und vertraut dabei abermals auf die Expertise der Daxner GmbH. Durch die Erweiterung um eine Mehlsiloanlage samt pneumatischer Förderlinie, Lose-Verladung, Big-Bag-Befüllung und Aspirationsanlage wird die Performance des Betriebes erhöht.

Erstmals urkundlich erwähnt im Jahr 1495 befindet sich die Lerchenmühle im malerischen Golling in Salzburg heute in 4. Generation im Besitz der Familie Wieser. Nach einem umfangreichen Umbau im Jahr 2010 entschied sich das Unternehmen zu einer erneuten Erweiterung des Betriebes. „Bei der letzten Modernisierung unserer Mühle konnten wir unser Leistungsvolumen verdreifachen. Daxner war damals für die gesamte Planung und Realisierung der Anlage verantwortlich. Dank unserer guten Erfahrung war auch beim Upgrade des Systems klar, dass wir wieder auf die Kompetenz von Daxner setzen. Mit der neuen Verladesiloanlage

schaffen wir 25 Tonnen Mehl innerhalb von 30 Minuten“, berichtet Mühlenbesitzer Gerhard Wieser.



Tradition trifft Moderne im österreichischen Golling



Fünf Stockwerke der Lerchenmühle mit modernster Silotechnik

### Geringere Kosten und weniger Stillstände durch zwei getrennte Förderlinien

„Wir wollten bei der Herstellung unserer Produkte noch effizienter sein“, bestätigt Gerhard Wieser. „Daxner hat uns den Vorschlag gemacht, die pneumatische Förderung der Rohstoffe innerhalb der Anlage in zwei getrennten Linien durchzuführen.“ Eine Linie transportiert glutenhaltige, die zweite glutenfreie Getreideprodukte, wie beispielsweise Maismehl, zu den Silos. Durch diese Trennung vermeidet die Lerchenmühle Kreuzkontaminationen und erhöht in Folge die Sicherheit für Endkundinnen und -kunden. Für den Müllereibetrieb bedeuten die beiden Förderlinien einen verringerten Reinigungsaufwand und damit verbunden geringere Kosten für Personal. Da die zwei getrennten Systeme ein allergenfreies Handling sicherstellen, gehören Stillstände, die durch Reinigungsaufwand entstehen, der Vergangenheit an: Die Produktivität des Betriebes steigt.

### Mehrfache Kontrolle für gesteigerte Produktsicherheit

Die fertigen Mahlprodukte werden im Zuge des pneumatischen Förderprozesses mehrfach kontrolliert, um



Getrennte Förderlinien

eine hohe Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten. Dies erfolgt einerseits durch einen Metalldetektor, der metallische Fremdkörper aussortiert. Andererseits beseitigt eine Prallmaschine nach dem Mahlprozess Insekteneier in Mehl und Grieß. Zusätzlich werden die fertigen Produkte einer Kontrollsiebung unterzogen, um sicherzustellen, dass sich keine Fremdkörper in den Mehlen und Grießen befinden.

## Volle Flexibilität bei der Lagerung

Das Herzstück der Anlagenerweiterung sind die neuen Siloanlagen im Hygienic Design. 24 Silos mit einem Gesamtnutzungsvolumen von 750 m<sup>3</sup> bieten der Lerchenmühle höchstmögliche Flexibilität bei der Lagerung der Mehle. „Die Erweiterung unserer Anlage um die neuen Silos erlaubt es uns, Produkte für eine gewisse Zeit zu lagern. Wir müssen nicht wie bisher immer Just in Time produzieren, sondern erhalten Flexibilität bei der Produktion“, erklärt Gerhard Wieser. Da die Silozellen in glutenfreie und glutenhaltige Produkte unterteilt sind, verringert sich der Reinigungsaufwand deutlich und die



Metalldetektoren für sichere Endprodukte

Anlagenkosten amortisieren sich schneller. Allen Silos ist gemein, dass die staubige Abluft über Aspirationsleitungen der Zentralaspiration abgesaugt wird. Weitere Produktionserweiterungen wurden schon heute mitberücksichtigt, sodass ein neuerlicher Ausbau in den kommenden Jahren möglich ist.

## Austragung und Abfüllung nach Kundenwunsch

Die Lerchenmühle kann bei der Austragung der glutenfreien Produkte auf verschiedene Verfahren zugreifen. Sechs identisch ausgeführte Silos mit einem Nutzungsvolumen von jeweils 25 m<sup>3</sup> erlauben die Abfüllung entweder in Big-Bags oder in eine Absackanlage für Großgebinde. Das Big-Bag-Befüllsystem „Eco Basic“ von Daxner ermöglicht eine Verwiegung von bis zu 1000 kg, wobei verschiedene Big-Bag-Größen möglich sind. Für die Kleinpaketierung stehen vier Silos mit einem Nutzungsvolumen von je 25 m<sup>3</sup> bereit. Aus je zwei dieser Silos werden glutenfreie und glutenhaltige Produkte auf zwei voneinander getrennten Paketiermaschinen abgefüllt.

### Daxner GmbH

Die Daxner GmbH ist ein österreichisches Familienunternehmen mit Hauptsitz in Wels/Österreich. Seit den Anfängen im Jahr 1984 hat sich Daxner zu einem Global Player in der Schüttgutindustrie entwickelt. Daxner unterstützt seine Partner in der Nahrungs- und Genussmittel-, Futtermittel- und chemischen Industrie. Kombiniert mit einem starken Netzwerk internationaler Tochtergesellschaften, wie Daxner GERMANY, Daxner USA, Daxner UK, Daxner SOUTH-EAST ASIA und Daxner LATAM, mit zahlreichen Vertriebs- und Servicepartnern weltweit, zeigt Daxner auch geographisch seine Nähe zum Kunden.

### Lerchenmühle

Die Lerchenmühle produziert alle Variationen von Weizen-, Roggen und Dinkelmehlen. Zudem zählen glutenfreie Produkte aus Mais wie Maisgrieß oder Maismehl und Produkte aus Buchweizen zum Portfolio. Um der immer stärkenden werdenden Nachfrage nach Bioprodukten gerecht zu werden, bietet die Lerchenmühle neben konventionellen Produkten auch Mehle in Bio-Qualität an, z. B. Weizen, Roggen oder Dinkel. Das Unternehmen hat sich zudem dem Erhalt alter Sorten verschrieben. Dem Endkunden weniger geläufige Getreide wie Emmer, Kamut, Einkorn und Grünkorn ergänzen die Produktvielfalt.



Big-Bag-Befüllsystem Daxner Eco Basic

### Staubfreie Lkw-Verladung ohne äußere Einflüsse

Für die Verladung in Tankwagen realisierte Daxner eine Anlage, die hohe Verladeleistungen gewährleistet. Diese ist mit einer Brückenwaage und Verladesteuerung inklusive Visualisierung ausgestattet. Der Tankwagen fährt in die Verladesiloanlage ein und wird unter dem



Kurze Verladezeiten, staubfreie Verladung

Verladebalg auf einer Brückenwaage positioniert. Stimmt die Position, dockt der Balg an und sorgt für eine nahezu staubfreie Befüllung und hohe Leistungen. 25 t Mehl können in kurzer Zeit verladen werden. Die gesamte Verladung erfolgt in einer Verladehalle, wodurch der Prozess von äußeren Einflüssen geschützt ist. Mehl, Grieß und Kleie werden getrennt voneinander verladen, sodass ein allergenfreies Handling gewährleistet wird.



24 Silos sorgen für Flexibilität. Bildnachweis: Daxner GmbH

### Hygienic Design als Maßstab

„Neben der Flexibilität des Produktionsprozesses haben wir besonderen Wert auf die Hygiene gelegt“, sagt Gerhard Wieser. Daxner konstruierte die gesamte Anlage nach Maßstäben des Hygienic Design. Endkundinnen und -kunden können sich so darauf verlassen, dass ihr Produkt nach den höchsten Qualitätsstandards produziert wird.

Christina Simon, Marketingleitung bei der Daxner GmbH