

Masse mit Klasse

Süßwarenhersteller Manner investiert in Perg



Neben dem weltweit größten Waffelbackofen sorgt hier durchdachte Technik vom Schüttgut-Spezialisten Daxner für Geschmack: Eine individuell auf Manner zugeschnittene Anlagenlösung erzeugt Streichmasse mit Klasse.

Schmecken sollen sie wie handgemacht, erzeugt werden sollen sie jedoch nach Maßgabe überdurchschnittlich hoher Wirtschaftlichkeit: Feinster Geschmack und kostengünstige Massen-Erzeugung erfordern in der industriellen Süßwarenfertigung einen Spagat. Lösbar wird dies durch hochwertige Produktionsanlagen.

Beispielhafte Anlagenlösung

Der Manner AG ist dies am Standort Perg bestens gelungen, so setzte der österreichische Lebensmittelkonzern bei seiner Produktions-Ausstattung auf bewährte Partner. Mit der Planung, Lieferung und Montage der Aufbereitungsanlage für Streichmasse beauftragte das Unternehmen die Firma Daxner Schüttgut-Technologie aus Wels, mit der Manner seit 20 Jahren zusammenarbeitet. 2005 entstand auf 400 m² über zwei Stöcke eines eigenen Gebäudetrakts eine wegweisende Anlagenlösung. Sie bewährt sich seit einem Jahr im laufenden Betrieb zur vollsten Zufriedenheit des Kunden.

Neben den legendären Manner Schnitten ist die Manner AG mit Sitz in Wien im deutschsprachigen Raum für Produkte wie Casali Rum-Kokos-Kugeln, Ildefonso Nougatwürfel oder Napoli Dragee Keksi bekannt. Vertrieben werden diese heute weltweit, produziert werden sie an den drei österreichischen Standorten Wien, Wolkersdorf und Perg. Groß wurde das Traditions-Unternehmen dabei durch die „Original Manner Neapolitaner Schnitten“ in der charakteristischen rosaroten Packung.

Die Waffelprodukte erzeugt man Standort Perg in Oberösterreich, in dessen Ausbau von 2004 bis 2006 rund 15 Mio. € investiert wurden. In einem ersten Schritt entstand der weltgrößte Waffelbackofen mit einer Kapazität von 8.000 Tonnen Waffeln pro Jahr.

Der damit gestiegene Kapazitätsbedarf an Streichmasse erfüllte Manner mit einer neuen Streichmasseanlage. Sie belegt das hohe verfahrenstechnische Wissen von Daxner Schüttgut-Technologie. So überzeugt die Anlage, die von der Lagerung über die Förderung, Dosierung und Verwiegung bis zum Mischen der fertigen Streichmasse sämtliche Produktionsschritte abdeckt, als stimmige Gesamtlösung. Hohe Leistungsfähigkeit, beste Bedienungs-freundlichkeit, einfache Reinigungsmöglichkeit sowie ein ausgezeichnetes Kosten-Nutzen-Verhältnis gehören zu den Vorzügen.

Technik bewertet man bei Daxner nicht als Selbstzweck, sondern Mittel zum Zweck. An-

Vier Lagen leckere Streichmasse verfeinern fünf Lagen knuspriger Waffel. Das ist das Erfolgsgeheimnis der kultigen, in rosaroten Folie verpackten Manner Schnitte. 1898 erstmals urkundlich erwähnt, war sie die Grundlage für den unvergleichlichen Erfolg der heutigen Manner AG. Die Waffelprodukte sind nach wie vor deren wichtigster Geschäftsbereich, die Produktion selbst hat das österreichische Vorzeigunternehmen auf den Standort Perg konzentriert.

stelle eines technischen Overkills, der eine Anlage nur unnötig verteuert, setzen die Welsler Spezialisten auf intelligente Technik, die Probleme beseitigt ohne Anschaffungs- und Produktionskosten ins Unermessliche wachsen zu lassen. Auch die Masseaufbereitungsanlage für



Abb. 1: Exakte Dosierung der Chargenkomponenten durch Dosierschnecken in die Behälterwaagen und pneumatische Zuführung in den Dissolver-Mischer.

Manner führt verfahrenstechnisches Wissen zu Anlagenlösungen zusammen, die überdurchschnittlich leistungsfähig sind und gleichzeitig erschwinglich bleiben.

Unterschiedlichste Schüttgut-Eigenschaften

Das Daxner Engineering Team hat dabei ganze Arbeit geleistet, um aus den vielen verschiedenen, flüssigen und festen Zutaten wie Milchpulver, Zucker, Pflanzenfetten und Aromastoffen äußerst rationell eine leckere Streichmasse werden zu lassen. Hier kommen Komponenten zusammen, die sich in ihren Eigenschaften wie Fließprofil, Klebrigkeit oder Form stark unterscheiden. Ihr Handling stellt eine große Herausforderung an die Schüttgut-Technologie dar.

Förderluft getrocknet und gekühlt

Zur Verarbeitung der Feststoffe stehen zwei kombinierte Aufgabestationen zur Verfügung, die wahlweise mittels BIG-BAG oder Säcken beschickt werden können. Eine jeweils eingebaute Kontrollsiebmaschine sorgt dafür, dass keine ungewollten Fremdkörper in die Produktion gelangen. Mittels pneumatischer Druckförderanlage gelangen die einzelnen Komponenten in die insgesamt zwölf Tages-Silos, die ein Volumen von je 4 m³ aufweisen. Der Clou dabei: Die Förderluft selbst ist konditioniert d.h. getrocknet und gekühlt. Luftfeuchtigkeit und Temperatur sind damit genau auf die Schüttgut-Charakteristiken abgestimmt. Damit verhalten sich die Komponenten stabil: Milchpulver schmilzt nicht, Zucker beginnt nicht zu kleben – ein kleines Engineering-Detail mit großer Wirkung.

Wiegenachbehälter verdoppelt Leistung

Von den Tages-Silos werden die Chargenkomponenten mittels Dosierschnecke exakt in je drei Behälterwaagen dosiert, wonach sie in eigene Waagenachbehälter gelangen. Diese verfahrenstechnische Finesse dient der Optimierung der Anlagenleistung: Indem die komplette Charge auf einmal entleert wird, stehen die Behälterwaagen sofort wieder für den nächsten Wiegeprozess zur Verfügung. Das verdoppelt die Anlagenleistung.

Fest- und Flüssigkomponenten werden zur fertigen Masse

Die fertig dosierten und verwogenen Chargen werden darauf pneumatisch zum Dissolvermischer gefördert. Vor dem Mischvorgang werden sie durch die noch ausstehenden Flüssigkomponenten wie Aromastoffe ergänzt. Diese



Abb. 2: Tagesbehälter zur Vorlage von Komponenten wie Milchpulver, Kakaopulver, Zucker etc. werden pneumatisch, unter Verwendung von gekühlter und getrockneter Förderluft beschickt.



Abb. 3: Aufgabestation für die Produktaufgabe von Sackware und Big Bag sowie die pneumatische Förderung in den zugehörigen Tagessilo.

werden aus Außensilos, Transportcontainern und Fässern über beheizbare Rohrleitungen und Pumpengehäuse zu eigenen Flüssigdosiergeräten verbracht, von wo sie weiter direkt in den Dissolvermischer kommen. Für Komponenten, die der Charge nur in Kleinstmengen hinzugefügt werden, stehen Mikrodosiergeräte zur Verfügung, die aufs Gramm genau dosieren. Ist die Charge vervollständigt, so werden die Fest- und Flüssigkomponenten zu einer pastösen, pumpfähigen Masse verarbeitet, die in Vorrattanks mit je 15 m³ Volumen gelagert und von dort der Produktion zugeführt wird.

Hohe Flexibilität für sortenreinen Geschmack

Pro Stunde erzeugt die Daxner Streichmasseanlage bis zu 4.500 kg Waffelfülle. Dabei besticht die erstklassige Flexibilität: Täglich werden Streichmassen unterschiedlichster Rezepturen

und Sorten hergestellt, wobei aufgrund der hohen Qualitätsanforderungen jegliche Geschmacksverschleppung vollkommen ausgeschlossen sein muss.

Ob Haselnuss, Erdbeere, Zitrone oder Vanille: Sämtliche Streichmassen müssen durch einwandfreien, absolut sortenreinen Geschmack überzeugen, wodurch höchste Anforderungen an Hygiene und Reinigungsfreundlichkeit zu erfüllen sind. Die Tagessilos sind daher rund ausgeführt, die Transportluft getrocknet und gekühlt, so dass keine Rückstände zurückbleiben. Darüber hinaus ist die gesamte Anlage im Werkstoff Edelstahl rostfrei 1.4301 gefertigt, wobei Daxner mit der seit einem Jahr bewährten Niropur-Fertigungshalle über einen eigenen, abgeschlossenen Produktionsbereich für Edelstahl-Anlagen verfügt.

Lückenlose Rückverfolgbarkeit

Die Anlagensteuerung inklusive Dosier- und Wiegesteuerung erfolgt mittels Speicherprogrammierbarer Steuerung (SPS) und Visualisierung, was eine lückenlose Rückverfolgbarkeit aller Komponenten sicherstellt. Die Streichmasseanlage selbst erfüllt sämtliche Anforderungen hinsichtlich HACCP und IFS Standards und ist entsprechend ATEX/VEXAT ausgeführt.

Fazit

Seit etwas mehr als einem Jahr voll in Betrieb, hat sich die Masseaufbereitungsanlage in der Praxis bestens bewährt. „Wir haben uns bei dem für uns strategisch wichtigen Projekt für Daxner Schüttgut-Technologie entschieden, weil wir aufgrund der jahrelangen, guten Zusammenarbeit darauf vertrauen konnten, eine Top-Anlage zu einem ausgezeichneten Preis-Leistungs-Verhältnis zu bekommen.“, sagt der Betriebsleiter des Manner Standortes Perg Reinhard Gassner und fährt fort: „Bestätigt sahen wir uns auch durch die Dimension und Professionalität der Anlagenlösungen, die Daxner in den letzten beiden Jahren für Backaldrin und Almi umgesetzt hat. Unsere Erwartungen haben sich tatsächlich voll erfüllt, unsere Bilanz nach einem Jahr laufenden Betriebs: Das Team von Daxner hat die gestellte Aufgabe mit viel Souveränität und erstklassiger, technischer Kompetenz erfolgreich in Angriff genommen. Wir sind mit unserer neuen Streichmasseanlage rundum zufrieden.“

Kontakt:

Ing. Johann Daxner
Ing. Johann Daxner GmbH, A-Wels
Tel. +43/7242 /44227-0
Fax: +43/7242/44227-0
johann.daxner@daxner.at
www.daxner.at