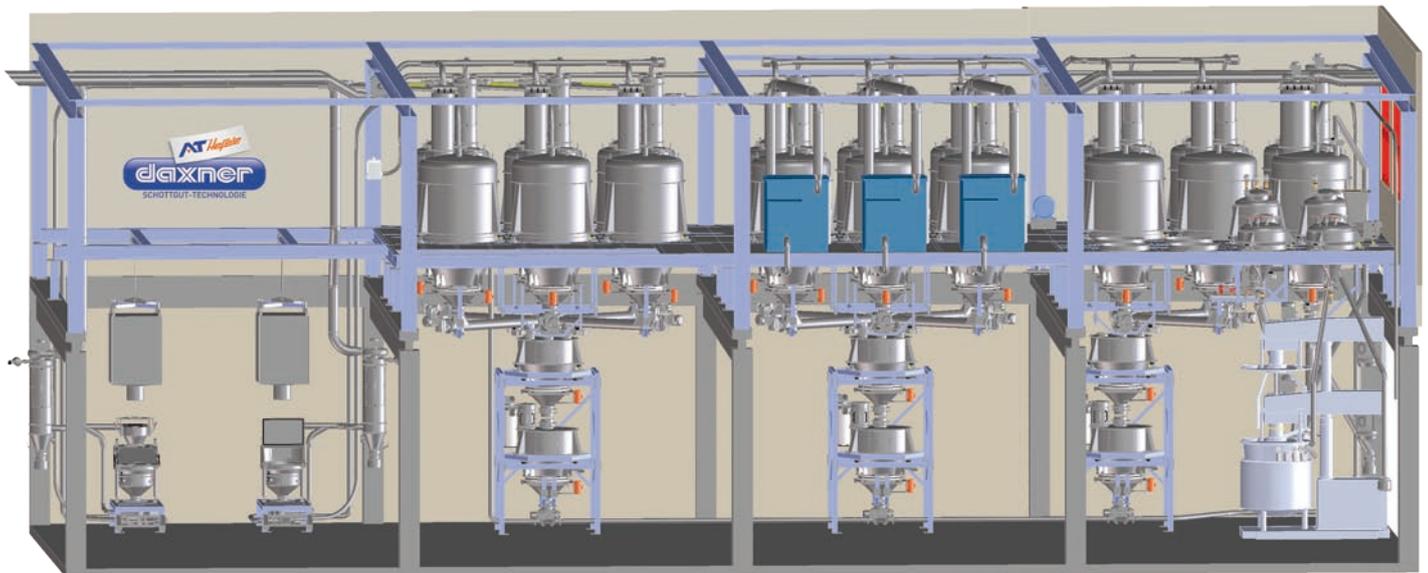


Masse mit Klasse

Der Süßwarenhersteller Manner setzt bei der Erzeugung von Waffelfülle auf eine Daxner Masseaufbereitungsanlage.



3 D-Darstellung der Waffelfülle-Aufbereitungsanlage

Foto: Daxner

Vier Lagen leckere Streichmasse zwischen fünf Lagen knuspriger Waffel. Das ist das Erfolgsgeheimnis der kultigen, in rosarote Folie verpackten Manner Schnitte 1898 erstmals urkundlich erwähnt, war sie die Grundlage für den Erfolg der heutigen Manner AG. Die Waffelprodukte sind nach wie vor deren wichtigster Geschäftsbereich, die Produktion selbst hat das österreichische Vorzeigeunternehmen auf den Standort Perg konzentriert. Neben dem weltweit größten Waffelbackofen sorgte hier durchdachte Technik vom Schüttgut-Spezialisten Daxner für Geschmack: Eine individuell auf Manner zugeschnittene Anlagenlösung erzeugt Streichmasse mit Klasse. Schmecken sollen sie wie per Hand gemacht, erzeugt werden sollen sie

jedoch nach Maßgabe überdurchschnittlich hoher Wirtschaftlichkeit: Die Anforderung nach feinem Geschmack und kostengünstiger Massen-Erzeugung erfordert in der industriellen Fertigung von Süßwaren einen Spagat. Lösbar ist dieser nur durch hochwertige Produktionsanlagen, die eine hohe Produktqualität bei niedrigen Stückkosten ermöglichen.

Beispielhafte Anlagenlösung

Der Manner AG ist dies am Standort Perg bestens gelungen, so setzte der österreichische Lebensmittelkonzern bei seiner Produktionsausstattung 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. Im Jahr 2005 entstand auf einer Fläche von über 400 Quadratmetern – über zwei Etagen hinweg – in einem eigens dafür vorgesehenen Gebäudetrakt eine wegweisende Anlagenlösung, die sich seit einem Jahr erfolgreich und zur Zufriedenheit des Kunden im laufenden Betrieb bewährt.

Manner mag man eben!

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



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



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

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“, die durch die charakteristische rosarote Packung und den Werbespruch „Manner mag man eben“ zu großer Popularität kam.

Ausbau Standort Perg

Der Stellenwert der Waffelprodukte ist nach wie vor ungebrochen groß, erzeugt werden sie am Standort Perg in Oberösterreich, in dessen Ausbau in den Jahren 2004 bis 2006 rund 15 Millionen Euro investiert wurde. In einem ersten Schritt wurde hier der weltgrößte Waffelbackofen etabliert, der über

eine Kapazität von 8.000 Tonnen Waffeln pro Jahr verfügt. Um dem damit verbundenen, gestiegenen Kapazitätsbedarf an Streichmasse nachzukommen, entschied sich Manner für eine neue Streichmasseanlage, die das hohe verfahrenstechnische Wissen von Daxner Schüttgut-Technologie widerspiegelt.

Stimmiges Anlagenkonzept

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 Bedienungsfreundlichkeit, einfache Reinigungsmög-

lichkeit sowie ein nicht zuletzt ausgezeichnetes Kosten-Nutzen-Verhältnis gehören zu den Vorzügen.

Technik für Leistungsfähigkeit und Leistbarkeit

„Technik ist für uns kein Selbstzweck, sondern Mittel zum Zweck“, kommt Firmeninhaber Ing. Johann Daxner dabei zu einem wesentlichen Punkt. „Anstelle eines technischen Overkills, der eine Anlage nur unnötig verteuert, setzen wir auf intelligente Technik, die Probleme beseitigt, ohne dabei Anschaffungs- und Produktionskosten explodieren zu lassen. Unsere Stärke besteht darin, durch verfahrenstechnisches Wissen Anlagenlösungen zu entwickeln,



Behälterwaage mit Vibroausstragboden, Waagenachbehälter und Schleusenleckluft-Abführung mittels Düsenfilter DFK.

Foto: Daxner

die überdurchschnittlich leistungsfähig und gleichzeitig leistungsfähig sind. Mit diesem Ansatz vor Augen haben wir uns auch an die Planung der Masseaufbereitungsanlage für Manner gemacht.“



Zuführung der Pulver- und Flüssigkomponenten in den Dissolvermischer.

Foto: Daxner

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. Wohlgermerkt kommen hierbei Komponenten zusammen, die sich durch ihre unterschiedlichsten Eigenschaften wie Fließprofil, Klebrigkeit oder Form stark unterscheiden. Ihr Handling stellt daher eine entsprechend große Herausforderung an die zum Einsatz gelangende 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 12 Tages-Silos, die ein Volumen von je vier Kubikmetern 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 beispielsweise schmilzt nicht, Zucker beginnt nicht zu kleben“, kommt DI Christian Daxner zu einem kleinen Engineering-Detail mit großer Wirkung.

Wiegenachbehälter verdoppelt Leistung

Von den Tages-Silos werden die Chargenkomponenten mittels Dosierschnecke exakt in je drei Behälterwaagen dosiert, wonach



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

Foto: Daxner

sie in eigene Waagenachbehälter gelangen. „Diese dienen der Optimierung der Anlagenleistung“, weist er auf die nächste verfahrenstechnische Finesse hin. „Indem die komplette Charge auf einmal entleert wird, stehen die Behälterwaagen sofort wieder für den nächsten Wiegeprozess zur Verfügung. Konkret bedeutet das eine Verdoppelung der Anlagenleistung.“



Foto: Daxner

Produktverteilung zu den Tagesbehältern mittels Drehschieberrohrweichen

Fest- und Flüssigkomponenten werden zur fertigen Masse

Die fertig dosierten und verwogenen Chargen werden darauf pneumatisch zum Dissolvermischer gefördert. Bevor allerdings der Mischvorgang durchgeführt wird, werden sie durch die noch ausstehenden Flüssigkomponenten wie Aromastoffe ergänzt. Diese 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 weiters Mikrodosiergeräte zur Verfügung, die auf Gramm genau zu dosieren vermögen. Ist die Charge vollständig, so werden die Fest- und Flüssigkomponenten zu einer pastösen, pumpfähigen Masse verarbeitet, die in Vorrattanks mit je 15 Kubikmeter Volumen gelagert und von dort der Produktion zugeführt wird.

Hohe Flexibilität für sortenreinen Geschmack

Pro Stunde können mit der Daxner Streichmasseanlage bis zu 4.500 kg Waffelfülle erzeugt werden. Neben der hohen Leistungsfähigkeit besticht die Anlage auch durch erstklassige Flexibilität: So werden täglich Streichmassen unterschiedlichster Rezepturen und Sorten hergestellt, wobei aufgrund der hohen Qualitätsanforderungen jegliche Geschmacksverschleppung vollkommen ausgeschlossen sein muss. Ob Haselnuss, Erdbeere,

Anzeige



www.was-werbeagentur.de

Ihr Spezialist für:

- Engineering und Planung
- Teigaufbereitung
- Anlagen
- Tunnelöfen
- Fördertechnik
- Spiralkühler
- Service und Wartung

Zwei Beispiele erfolgreicher Kundenlösungen



Sie wollen mit Ihrer industriellen Produktion bei Qualität, Leistung und Zuverlässigkeit zulegen?

GBT übernimmt Engineering und Planung für Ihre Investition, konstruiert und fertigt Ihre individuelle Anlage. Fragen Sie an!

G/BT GmbH
Bäckerei Technologie
Gottlieb-Daimler-Str. 2
D-78048 VS-Villingen
Tel. +49 7721 99763-50
Fax +49 7721 99763-33
www.gbtgmbh.de

GBT
**BÄCKEREI
TECHNOLOGIE**
German Bakery Technology



Konditionierte Luftaufbereitung für pneumatische Druckförderung



Beheizbare Pufferbehälter für Flüssigkomponenten

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, die gerade im Falle von Süßwaren wie den Manner Schnitten wichtig ist, sicherstellt. Die Streichmasseanlage selbst erfüllt sämtliche Anforderungen hinsichtlich HACCP und IFS Standards und ist entsprechend ATEX / VEXAT ausgeführt.



Gravimetrische Dosierung der Kleinstkomponenten mittels Dosierapparat DA 060

Bestens bewährt in der Praxis

Seit etwas mehr als einem Jahr voll in Betrieb, hat sich die Masseaufbereitungsanlage nicht nur am Reißbrett bzw. Planungsprogramm, sondern auch 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. Bestätigt sahen wir uns auch durch die Dimension und Professionalität der Anlagenlösungen, die Daxner 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“, so Herr Reinhard Gassner, der Betriebsleiter des Manner Standortes Perg.

Eva-Maria Daxner