

Geschmacksvorteil auf ganzer Linie

# Gewürzmittel-Hersteller setzt auf modernste Schüttgut- Technologie

Die österreichische Almi GmbH & Co. KG besitzt mit seinem neuen Werk in Oftring eine der modernsten Anlagen in Europa zur Herstellung von Gewürzmischungen. Von der Lagerung der Rohstoffe, über deren Verwiegung und Mischung, bis zur Abfüllung und Verpackung der fertigen Gewürzmischungen sorgt modernste Schüttgut-Technologie für eine weitgehend automatisierte Produktion.

„Wir schaffen den einzigartigen Geschmacksvorteil.“ Diesem Produktversprechen wird der österreichische Gewürzmittelhersteller Almi an seinem neuen Standort Oftring auf allen Produktionslinien gerecht: Hier verhilft zukunftsweisende Schüttgut-Technologie von Daxner zu höchster Qualität bei der Herstellung von Gewürzmischungen. Für einen klaren Wettbewerbsvorsprung sorgt aber auch die Leistungsfähigkeit des innovativen Anlagenaufbaus, der zu einer Verdreifachung der Produktionskapazität geführt hat.

Mit dem neuen Standort in Oftring, der zugleich Unternehmenszentrale ist, hat Almi einen Meilenstein in seiner Firmengeschichte gesetzt. Auf einer Fläche von 30.000 m<sup>2</sup> entstand in knapp eineinhalb Jahren eines der modernsten Gewürzmittelwerke Europas. Rund 30 Millionen Euro investierte der Hersteller von hochwertigen Gewürzubereitungen und Spezialzusatzstoffen dabei in seinen Technologievorsprung, um auf dem zukünftigen Expansionskurs eine Qualitäts- und Leistungsführerschaft zu erreichen.

## Langjährige Partnerschaft

Eine Schlüsselrolle nimmt dabei der Einsatz einer zukunftsweisenden Schüttgut-Technologie ein, die Almi in die Hände der österreichischen Firma Daxner legte. Die beiden Unternehmen verbindet eine langjährige und erfolgreiche Partnerschaft. Bereits im Jahr 1995 wurde die Firma Daxner mit dem Neubau des damaligen Produktionsstandortes Leonding beauftragt, dessen laufende Erweiterung in der Folgezeit begleitet wurde. „Die Firma Daxner hat über die Jahre hinweg ihre Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit unter Beweis gestellt. Dadurch hat sich eine Vertrauensbasis entwickelt, die gerade für das Gelingen eines Großprojekts von zentraler Bedeutung ist“, kommen die beiden Almi Eigentümer, Heinz und Alexander Mittermayr, zum wesentlichen Punkt, warum gerade der Anlagenspezialist aus Wels den Zuschlag für die Planung, Lieferung und Montage der Gesamtanlage erhielt.



▲ Rohstoff-Dosierung mittels getrennter Dosierschnecken sowie Wiegebehälter

## Innovative Komplettlösung

Konkret decken die Daxner Schüttgut-Anlagen den ganzen Produktionsprozess ab: Von der Lagerung der Rohstoffe, über deren Abfüllung, Verwiegung und Mischung bis zur Abpackung der fertigen Gewürzmischungen sorgt modernste Schüttgut-Technologie für eine weitgehend automatisierte Produktion. Den hohen Erwartungen an Qualität, Leistungsfähigkeit und Flexibilität wird sie als innovative und bis ins Detail durchdachte Komplettlösung gerecht.

## Ausgeklügeltes Containersystem

Eine Schlüsselstellung nimmt ein ausgeklügeltes Containersystem ein: Insgesamt sind auf Rollbahnen bis zu 200 Container im Werk unterwegs, jeder davon ist einem Auftrag zugewiesen und begleitet diesen von einer Produktionsstation zur nächsten. Je nach Auftrag sammelt der einzelne Container von insgesamt 40 Rohstoffsilos die automatisch vordosierten Einzelkomponenten. Kleinkomponenten werden manuell dosiert und gelangen über Vorlage-Behälter in den Container.

Mittels einer vollautomatischen Krananlage wird der jeweilige Container über einer der 8 Mischlinien positioniert, angedockt und durch ein Container-Entleersystem rückstandsfrei entleert. Entsprechend Chargen-Größe und Rezeptur unterscheiden sich die Mischlinien bezüglich der Größe des Mixers sowie des eingesetzten Mischsystems um eine höchstmögliche Mischgenauigkeit und -leistung bei gleichzeitiger größter Produktschonung zu erzielen. Die fertigen Gewürzzubereitungen werden den 14 Abpackstationen zugeführt, wo die Endprodukte über Hochleistungs-Abpackmaschinen in die verschiedensten Verkaufsgebilde abgefüllt werden.





◀ Rohstoffbefüllung über fahrbare Sack- und Big Bag- Aufgabestationen sowie fahrbaren VIB & PRESS Kontrollsiebmaschinen mit Rührwerk für schwierige Produkte

## Detaillösung: Deckelmanipulator für Container

Die Anlagenkonzeption überzeugt vor allem durch innovative Details wie beispielsweise den Deckelmanipulator, der für eine kürzere Durchlaufzeit sorgt. An den einzelnen Containerbefüllstationen werden die Container mittels Deckelmanipulator geöffnet, pneumatisch angedockt und auch wieder verschlossen. Alle Anforderungen wie kurze Befüllzeit, Staubfreiheit, keine Kontaminierung durch Nachrieseln und die Verhinderung von Materialanbackungen konnten durch diese neu entwickelte technische Besonderheit erfüllt werden.

## Vervielfachte Dosierleistung

Zum Einen wird durch eine völlig getrennte, vollautomatische Groß- und Mittelkomponenten-Dosierung aus den Rohstoffsilos ein Maximum an Dosierleistung mit einer äußerst präzisen Dosiergenauigkeit

- ▼ Entsprechend Chargen-Größe und Rezeptur unterscheiden sich die 8 separaten Mischlinien bezüglich der Größe des Mixers sowie des eingesetzten Mischsystems um eine höchstmögliche Mischgenauigkeit und -leistung bei gleichzeitiger größter Produktschonung zu erzielen.



kombiniert. Diese eigentlichen Gegensätze werden mit separaten Dosierschnecken für Groß- und Mittelkomponenten – beide ausgestattet mit Grob- und Feinstromdosierung, sowie separaten Wiegebehältern welche direkt übereinander positioniert sind, erreicht.

Zum Anderen trägt die Flexibilität des Containersystems wesentlich zur Leistungsoptimierung bei. „Das gewählte Verfahren hat sich im Vollbetrieb bestens bewährt und alle Erwartungen erfüllt“, freut sich Herr Ing. Mair über die bisherigen Erfahrungswerte. Die Praxis zeigt, dass sich mit dieser Lösung gegenüber herkömmlichen FTS-Systemen eine höhere Leistung erzielen läßt. Die Dosierleistung ist in der Tat beeindruckend: Alle fünf Minuten kann ein Container mit einer fertig dosierten Charge zur Verfügung gestellt werden, das entspricht einer Leistung von bis zu zwölf Tonnen pro Stunde.

Damit ist Almi selbst für Produktionsspitzen bestens gerüstet. Erster, diesbezüglicher Leistungstest war der Jahreswechsel 2006/2007 bzw. die Weihnachts- und Festtagszeit, in der die Nachfrage nach Gewürzmischungen saisonal bedingt auf ein Vielfaches ansteigt. „Es wurde eine Top-Auslastung von bis zu 80 Tonnen pro Schicht verzeichnet. Dank der neuen Anlagenlösung konnten diese Spitzenwerte problemlos bewältigt werden“, kommentiert Almi Produktionsleiter Robert Leeb die ersten Erfahrungen mit der neuen Anlage bei voller Auslastung.

## Größtmögliche Flexibilität

Als „Best Practice“ gilt das neue Produktionssystem jedoch nicht nur in Sachen Leistungsfähigkeit, sondern auch Flexibilität. Kundenspezifische Aufträge können sehr kurzfristig produziert und ausgeliefert werden, Rezepturänderungen oder zusätzliche Bestellungen lassen sich in der Produktion innerhalb weniger Stunden umsetzen.

## Prozessleitsystem

Die Anlagensteuerung ist in das übergeordnete ERP-System eingebunden und umfasst sämtliche Produktionsprozesse, was neben einer lückenlosen Rückverfolgbarkeit und parallelen Auftragsbearbeitung auch eine komfortable Bedienung ermöglicht. Neben der Koordination des gesamten Containertransportes erlaubt dieses Prozessleitsystem auch die problemlose Übernahme der manuell dosierten Klein- und Mittelkomponenten. Sie werden zeitunabhängig und im Voraus in Big Bags und Kleingebinde (abhängig vom Lieferanten in Säcken, Kartons etc.) auf Paletten bereitgestellt, die chargengerecht gekennzeichnet, im System mitverwaltet und bei Bedarf abgerufen werden können.

## Neuer Qualitätsmaßstab

Neue Maßstäbe setzt die Firma Daxner mit der für Almi entwickelten Anlagenlösung auch hinsichtlich der gebotenen Qualität. „Das Containersystem ermöglicht eine absolut kontaminationsfreie Produktion bei größtmöglicher Wirtschaftlichkeit, was gerade im Falle von vielen unterschiedlichen kundenspezifischen



Rezepturen bzw. Aufträgen ein entscheidender Faktor ist. Bei Anlagen mit fest installierten Behältnissen muss nach der Ausführung jedes Auftrags die komplette Linie gereinigt werden – und steht dadurch still. Bei der Anlagenkonzeption von Daxner bleibt die Anlage hingegen durch die hohe Anzahl der zur Verfügung stehenden Container ständig in Betrieb, was den Nutzungsgrad erheblich erhöht“, verdeutlicht der technische Leiter Herr Robert Leeb nochmals den Vorteil des Container-Systems, das zudem auch eine allergenfreie Produktion ermöglicht. Auch die Mischprozesse erfolgen mit höchster Genauigkeit unter Einbeziehung von Aroma- und Extraktzugaben im Mikrobereich.

Maschinenausführungen in den Werkstoffen 1.4301 und 1.4571, gefertigt in der Niro-Pur – einer lediglich der Edelstahlverarbeitung vorbehaltenen Daxner Produktionshalle – verstehen sich ebenso als Qualitäts-Standard wie elektropolierte Oberflächen zur Vermeidung von Anbackungen.

## Kaltvermahlung schont Inhaltsstoffe

Um die Aromastoffe der Gewürze zu erhalten, wurde ein äußerst schonendes Kaltvermahlungsverfahren eingesetzt. Damit an den Rohstoffen möglichst keine Qualitätsverluste auftreten können, werden sie während der Vermahlung mittels Stickstoff gekühlt.

## Top-Qualität mit Sicherheit

Um auf Nummer sicher zu gehen, sind im gesamten Produktionsprozess Kontrollmechanismen vorgesehen. Mittels der von Daxner neu entwickelten Kontrollsiebmaschine VIB & PRESS erfolgt die Produktaufgabe und schonende Siebung von vor allem schwierigen Produkten, die zum Verklumpen neigen. Die hochwertigen Magnet- und Metallsuchgeräte der S+S Separation and Sorting Technology GmbH sorgen mit Ihrer einwandfreien Funktion und bewährten Verlässlichkeit auch bei dem Schutz der Mischlinien vor Fremdkörpern für ein hohes Maß an Sicherheit. Generell entspricht die Produktion

den in der Nahrungsmittelindustrie geforderten Höchststandards d. h. die Bestimmungen nach ISO-9000, HACCP sowie IFS werden erfüllt.

## „Würze“ für alle Welt

Mit dem neuen Standort in Oftering hat Almi auch international gesehen einen neuen Standard gesetzt und im Rahmen der über acht Jahrzehnte langen Firmengeschichte die Voraussetzung für weiteres Wachstum geschaffen. Nachdem das Unternehmen die osteuropäischen Märkte erfolgreich erschlossen hat – Almi ist Markführer in Russland – steht nun der ferne Osten und Übersee auf dem Programm: Die einzigartige Almi-Qualität soll in Zukunft verstärkt den Fleisch-, Wurst- und Fischwaren in Asien und Amerika die richtige Würze verleihen, lautet die Marschrichtung. „Wir sind sehr stolz darauf, mit unserem Know-how und der Lieferung der Anlagenkomponenten zu einer der modernsten und leistungsfähigsten Produktionsanlagen für Gewürzubereitungen in Europa beigetragen haben und freuen uns schon darauf, unseren Partner Almi auf seinem weiteren Erfolgskurs zu begleiten“, kommentiert Ing. Johann Daxner die erfolgreiche Zusammenarbeit der beiden Unternehmen. ■



## Kontakt

**Dipl.-Ing. (MS) Christian Daxner**  
CEO

Ing. Johann Daxner GmbH  
Vogelweiderstraße 41  
4600 Wels (Österreich)

**Tel.:** +43 (0) 72 42/44 227-0

**Fax:** +43 (0) 72 42/44 227 80

**E-Mail:** [office@daxner.at](mailto:office@daxner.at)

**Internet:** [www.daxner.at](http://www.daxner.at)