

Süße Verlockungen

Die ganzheitliche Produktion der international geschätzten Schokoladen-Spezialitäten von Zotter manifestiert sich auch im nachhaltigen Umgang mit Ressourcen. Für die Dampferzeugung nutzt man das Know-how der Josef Binder Maschinenbau GmbH und der T&G Automation GmbH.

Nahe der Riegersburg in der Südsteiermark hat sich die Schokoladen-Manufaktur von Josef Zotter etabliert. Dort wird die weltweit gefragte Süßigkeit mustergültig und mit viel Liebe hergestellt.

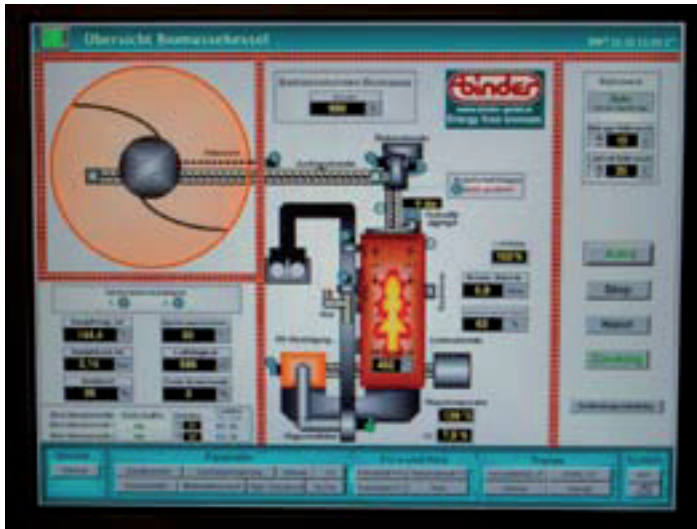
Der einzigartige Zugang bei den Rezepturen und die Philosophie des Betriebes zeugen durchgängig von Nachhaltigkeit.

Natürlich Hightech

Binnen kurzer Zeit wurde eine beeindruckende, neue Betriebsanlage errichtet, die vor wenigen Monaten in Vollbetrieb ging. Schon von außen mit unkonventionellen Aspekten versehen, lädt das Besucherzentrum ein, die vielfältigen Köstlichkeiten zu probieren. Noch spannender wird es beim Rundgang durch die Hallen. Josef Zotter schöpft in seinem Werk die Schokoladenkreationen von der Kakaobohne weg bis hin zu den fertigen Produkten. Die Schokoladen-Manufaktur wurde erst vor weniger Zeit um ein komplettes Schokolade-Werk erweitert. Von der Röstung, über das Feinwalzen bis hin zum Conchieren ist damit alles unter einem Dach. Ursprünglich, vielfältig und differenziert im Geschmack finden sich rund 170 verschiedene Sorten, wofür 480 Zutaten nötig sind. Dank der Eigenproduktion der Rohschokolade-Sorten ist man in Riegersburg über jeden Schritt Herr der Lage und dementsprechend kann höchste Qualität in jeder Hinsicht garantiert werden.



Schokolatier und Visionär mit Leidenschaft: Josef Zotter (2.v.l.). Im Bild mit Ing. Alexander Theissl und Helmut Frühwirth von der Fa. Binder; GF Ing. Harald Taschek von T&G



Effiziente Steuerungsabläufe mit GE Technologie.

erforderlichen Dimensionen an der unteren Grenze derartiger Anlagen bewegte. Man nahm also eine Größenordnung in Angriff, die industrieweit eigentlich unüblich war. Hier stellte sich die Expertise seitens der Firma Josef Binder Maschinenbau GmbH aus Bärnbach als besonders wertvoll dar. Dieses Unternehmen liefert jährlich weltweit mehr als 200 Anlagen jeder Größenordnung an unterschiedliche Industriebranchen (insgesamt schon über 3.000).

Dampf und mehr

Die durchaus beträchtlichen Energiemengen zum Kakao-Rösten und für weitere Prozess-Schritte wollte Josef Zotter nicht von konventionellen Systemen wie Öl oder Gas abhängig machen. Sein Bestreben war es, auf Biomasse regionaler Lieferanten zu setzen. „Als Biobetrieb wollte ich auch für den Bereich der Energie nachwachsende Rohstoffe einsetzen“, so Inhaber und Visionär Josef Zotter im persönlichen Gespräch. Für diesen Zweck wurde eine hochmoderne Brenner-Anlage in einem separaten Gebäude zur Erzeugung von Dampf und somit der erforderlichen Prozesswärme geschaffen. Dabei stellte sich am Projektanfang heraus, dass man sich bei den

Das Team des renommierten Kesselerzeugers nahm sich der Thematik in sehr engagierter Weise an und schuf mit einem integrierten Steuerungskonzept, das durch die Fachleute von T&G Automation exzellent unterstützt wurde, eine runde Lösung. Für den Röstvorgang bei den Kakaobohnen und andere Prozessschritte in den hochmodernen, hygienisch optimalen Anlagen im Untergeschoss des Betriebsgebäudes werden rund eine Tonne Dampf je Stunde benötigt. Wichtig ist, dass die Energie bedarfsorientiert exakt bereitgestellt wird. Somit kommt der Steuerungstechnik eine wesentliche Bedeutung zu. Sie stellt sicher, dass der Verbrennungsprozess effizient abläuft, alle Parameter stets eingehalten sowie überwacht werden und für Analysen dokumentiert sind.

Ing. Harald Taschek von T&G Automation: „Als Steuerungssystem für die konventionellen Aufgaben kommt eine SPS Series 90-30 von GE IP zum Einsatz. Für die Aufgabenstellung betreffend SIL2 und SIL3 wird eine Safety SPS von HIMA der Type F30 eingesetzt.“ Beide Steuerungen sind über Modbus miteinander verbunden. „Die Visualisierung wurde mit unserem System GE IP CIMPLICITY HMI/SCADA gelöst“ so Taschek weiter und ergänzt: „Als Rechner- bzw. Hardware-Basis wird hier ein Gerät der Serie ECCO-Box verwendet.“ Damit lassen sich alle Vorgänge rund um den Verbrennungsprozess, die Förderung des Heizguts (Hackschnitzel, Kakaoschalen), die Aufbereitung der Medien, die Dampfdruckregelung etc. perfekt und im vollautomatischen Betrieb handhaben.

In der Anlage zeigen Ing. Alexander Theissl (Abteilungsleiter Elektrotechnik) und Helmut Frühwirth (Verkaufsberater) von der Firma Binder vor, wie effizient die gesamte Prozesswärme-Bereitstellung abläuft. Auf der Bedien- und Visualisierungseinheit mit Touchscreen sind sämtliche Prozessbilder aufrufbar. Durch das implementierte Proficy HMI/SCADA-System CIMPLICITY können ja generell betriebliche Abläufe äußerst effektiv gestaltet werden, was sich in der neuen Version durch viele zusätzliche Features dokumentiert, wie Harald Taschek seitens T&G Automation erläutert.



Blick in den Schaltschrank: Steuerungen GE+HIMA.



Josef Binder-Maschinenbau, setzt schon seit Jahren auf die Technologien von GE IP und anderen führenden Herstellern, die durch Taschek und Gruber (Großpetersdorf) angeboten und unterstützt werden. Dazu zählt etwa die beim Zotter-Projekt eingesetzte High-End Steuerung HIMatrix, die sämtliche Sicherheitsanforderungen bestens erfüllt. Dies ist unabdingbar, da hier Temperaturen, Drücke etc. exakt eingehalten werden müssen. Eine der Qualitätsmaßnahmen bei Zotter ist unter anderem das Debakterisieren der Kakaobohnen, welche mit sauberem Dampf umspült werden müssen, wie der Chef erläutert. Damit sind Keimfreiheitswerte erzielbar, die weit unter den erforderlichen Normen liegen. Letztlich ist das entscheidend für die hohe Akzeptanz bei den Kunden, da sich somit die Haltbarkeit maximiert. Dies dokumentiert sich auch im umfassenden Qualitätswesen inklusive Chargenrückverfolgbarkeit. Rund 450 t Kakaobohnen werden zu 900 t Schokolade verarbeitet, die europaweit und darüber hinaus ihre Fans hat.