Veröffentlicht auf Presseportal Schweiz - Presse und Medienmitteilungen (https://www.presseportal-schweiz.ch)

23.03. 2021

Joh. Johannson Kaffe spart mit neuer Anlage 85% CO2

Von PPS



Bild Rechte
Joh. Johannson Kaffe

Bühler liefert Technologie für erste nahezu CO2-freie Kaffeeverarbeitungsanlage

(Uzwil (Schweiz), Oslo (Norwegen)(PPS) **Zusammen mit Bühler hat die führende norwegische Kaffeerösterei Joh. Johannson Kaffe die weltweit erste und einzige Anlage gebaut, die 85% weniger CO2 im Vergleich zu einer herkömmlichen Kaffeeproduktionsanlage verbraucht. Die neue Anlage in Vestby ist seit rund zehn Monaten in Betrieb und produziert bald unter Volllast im Dreischichtbetrieb. «Wir haben von Bühler viel gefordert. Dank ihrer Lösungen gewinnen wir praktisch die gesamte Energie unseres Röstprozesses zurück. Gemeinsam haben wir das Ziel erreicht, die Umwelt nachhaltig und langfristig zu schonen. Dazu sparen wir Energiekosten und sind dadurch noch profitabler», sagt Bengt Ove Bitnes Hagen, Produktionsleiter bei Joh. Johannson Kaffe.**

Als Joh. Johannson Kaffe im Juni 2017 den Bauauftrag für ihre neue Kaffeeverarbeitungsanlage an Bühler vergab, erwartete der norwegische Premiumhersteller nicht nur einen gleichbleibend hervorragenden Geschmack. Die

Anlage sollte tiefste Treibhausemissionen bei hoher Produktivität liefern. «Wie wir das schaffen würden, wussten wir damals noch nicht», sagt Bengt Ove Bitnes Hagen. «Bühler hat gezeigt, dass sie Lösungen für all unsere komplexen Anforderungen bieten und den hervorragenden Geschmack unseres Kaffees erhalten können. Deshalb haben wir das Projekt mit ihnen als Komplettanbieter umgesetzt.» Daniel Egy, Head of Business Unit Chocolate and Coffee bei Bühler, sagt: «Wir sehen eine steigende Nachfrage für solche extrem emissionsarmen Kaffeeverarbeitungsanlagen. Dass sich die erste von Joh. Johannson Kaffe derzeit im operativen Betrieb bewährt, ist ein Zeichen für alle industriellen Kaffeeproduzenten.» Zu den Energieeinsparungen durch die Technologien von Bühler meint er, dass «unsere Lösungen alleine beim Röstprozess rund 50% Energie einsparen, was sich direkt in niedrigeren Produktionskosten niederschlägt.» Der energieintensive Röstprozess macht über 70% des gesamten Energieverbrauchs einer solchen Anlage aus.

Der Grund für die extrem niedrigen Emissionen

Bühler liefert die gesamte Prozesstechnologie: von der Rohkaffee-Annahme über die Reinigung, Mischung, Röstung und Vermahlung bis zur Anlagenautomation. Herzstück der Kaffeeverarbeitungsanlage und verantwortlich für die extrem emissionsarme Produktion ist der Röster InfinityRoast mit dessen Rohkaffee-Vorwärmeinheit. Bei Joh. Johannson Kaffe hat Bühler diese kombiniert mit einem neu entwickelten Energierückgewinnungssystem sowie einem energieeffizienten Emissionskontrollsystem. Die Hitze des Röstprozesses wird durch Wärmetauscher zurückgewonnen, welche Wasser auf bis zu 100 Grad Celsius erhitzen und dieses in Speichertanks als zentrale Energiequelle sammeln. Die so gespeicherte Energie wird zu einem Grossteil für denselben Röstprozess und für das Vorwärmen der Kaffeebohnen wiederverwendet. Auch die eintretende Kaltluft wird so erwärmt. Zudem verfügt die geplante Anlage über eines der modernsten Emissionskontrollsysteme für Röstsysteme durch regenerative thermische Oxidation (RTO). Dabei werden die Abgase der Anlage unschädlich gemacht, indem organische Stoffe verbrannt werden. Überschüssige Energie aus den Speichertanks kann Joh. Johannson Kaffe etwa fürs Beheizen von Büros und Laboren verwenden, oder für andere Zwecke rund ums Gebäude. Der gesamte Reststrombedarf der Fabrik wird durch grosse Solaranlagen gedeckt. Bei Volllast produziert die Anlage bis zu 12'000 Tonnen Kaffee pro Jahr.

Keine Kompromisse bei Qualität und Geschmack

«Wir konnten Joh. Johannson Kaffe das Vertrauen geben, dass sie ihre hohe Qualität und ihr charakteristisches Aroma auch in der neuen Anlage reproduzieren können.» Die selbstkorrigierende Hochleistungsprofilsteuerung des InfinityRoast justiert die Energiezufuhr in die Röstkammer permanent, damit sich das Aroma genau nach den Qualitätsvorgaben von Joh. Johannson Kaffe entwickelt. Eine hochmoderne Prozesssteuerung erlaubt die vollständige Produktrückverfolgbarkeit. «Aus dieser Anlage liefern wir unseren Kundinnen und Kunden hervorragenden Kaffee mit exzellentem Geschmack – ein Premiumprodukt. Dass wir den Energie- und CO2-Ausstoss aufs absolute Minimum reduziert haben, ist ein schlagendes Verkaufsargument. Dazu sparen wir Energiekosten und sind so noch profitabler», sagt Bengt Ove Bitnes Hagen.

Für weitere Informationen über Partnerschaften von Bühler und Produkteinführungen besuchen Sie die Webseite der Bühler Virtual World 2021.

Über die Organisation:

Über Bühler
Bühler verfolgt das Ziel, Innovationen für eine bessere Welt zu schaffen. Dabei berücksichtigt das Unternehmen die Bedürfnisse von Wirtschaft, Mensch und Natur. Als wichtiger Lösungspartner für die Lebensmittel- und Mobilitätsindustrie hat sich Bühler verpflichtet, dass seine Kunden in ihren Wertschöpfungsketten bis im Jahr 2025 jeweils 50% Energie, Wasser und Abfall einsparen können. Milliarden Menschen kommen täglich mit Technologien von Bühler in Kontakt, um ihren Grundbedarf an Lebensmitteln und Mobilität zu decken. Zwei Milliarden Menschen essen täglich Lebensmittel, die auf Anlagen von Bühler hergestellt wurden. Eine Milliarde Menschen reisen in Fahrzeugen, deren Teile mit Technologien von Bühler produziert wurden. Unzählige Menschen tragen Brillen, benutzen Smartphones und lesen Zeitungen und Zeitschriften. Sie alle werden mit Prozesstechnologien und -lösungen von Bühler hergestellt. Dank dieser globalen Relevanz ist Bühler in der einzigartigen Lage, die heutigen Herausforderungen in nachhaltige Geschäftsfelder zu verwandeln. Bühler trägt dazu bei, die Welt sicher zu ernähren. Und das Unternehmen leistet seinen Beitrag zum Klimaschutz, indem es Lösungen herstellt, die zu energieeffizienteren Autos, Gebäuden und Anlagen führen.

Bühler investiert bis zu 5% des Umsatzes in Forschung und Entwicklung. Im Jahr 2020 erwirtschafteten rund 12'500 Mitarbeitende einen Umsatz von 2,7 Milliarden Schweizer Franken. Das Schweizer Familienunternehmen ist weltweit in 140 Ländern tätig und hat ein globales Netzwerk von 100 Servicestationen, 33 Produktionswerken und Anwendungszentren an 24 Standorten.

Pressekontakt:

Ted Allergoth, Director of Marketing and Sales
JOH-SALG AS, 0250 Oslo, Norwegen
Telefon: +47 99 50 73 60
E-Mail: Ted.allergoth @ joh.no

Burkhard Böndel, Head of Corporate Communications
Bühler AG, 9240 Uzwil, Schweiz
Telefon: +41 71 955 33 99
E-Mail: burkhard.boendel @ buhlergroup.com

Dalen Jacomino Panto, Media Relations Manager
Bühler AG, 9240 Uzwil, Schweiz
Telefon: +41 71 955 37 57
E-Mail: dalen.jacomino_panto @ buhlergroup.com

Markus Reber, Media Relations Manager
Bühler AG, 9240 Uzwil, Schweiz
Telefon: +41 71 955 12 44
E-Mail: markus.reber @ buhlergroup.com

Kategorie
Industrie & Bau & Immobilien

Source URL: *https://www.presseportal-schweiz.ch/pressemeldungen/joh-johannson-kaffe-spart-neuer-anlage-85-co2*