SCV Sektion Oberwallis

Besichtigung Formulierung Meta Ranger in der Lonza AG in Visp

Einleitung

Das Lonza Pellet eine Innovation in der Schneckenbekämpfung
Schnecken sind nachtaktive Tiere, die den Tag im Boden verbringen. Sie sind asynchron aktiv, d.h. der Anteil aktiver Tiere einer Population ist in keiner Nacht gleich.
Schnecken kriechen nach Sonnenuntergang an die Bodenoberfläche und beginnen wahllos nach Nahrung zu suchen.
Somit sind Spritzmittel zur Bekämpfung der Schnecken nicht geeignet.
Hingegen sind Frassköder am effizientesten. Hierbei müssen die Schnecken dazu gebracht werden, die Köder leicht zu finden und den Wirkstoff aktiv aufzunehmen.
Dabei spielen verschiedene Faktoren wie Grösse, Beständigkeit, Geschmack usw. eine wichtige Rolle.
Auf diesem Markt herrscht ein grosser Konkurrenzdruck. Darum setzt die Lonza sehr viel daran, die Konkurrenten in Punkto Kompaktheit (Pelletdichte), Bruchresistenz, Frassdauer, Schutz der Kulturpfanzen usw. zu übertreffen.
Die Lonza Pellets können inzwischen mit ca. 90% der in Europa gängigen Streuer auf dem Feld verteilt werden.

Bild: Schnecke
Quelle: www.google.ch

Herstellung

META-Schneckenkorn wird aus Mehl, Wasser, dem Wirkstoff, Farbstoff, Schimmelschutzmittel und Bitterstoff in einem Nass-Verfahren hergestellt. Das Schimmelschutzmittel ist ein sehr effektives Fungizid, das das Wachstum der Pilze hemmt. Der Bitterstoff ist die bitterste bekannte Substanz, die für Mensch und Tier ungeniessbar ist. Sie schützt vor dem unbeabsichtigten Verzehr.

Es werden zurzeit Schneckenkörner mit 3% oder 6% Wirkstoff produziert. Das 3%- Korn wird für den Gebrauch unter normalen Bedingungen eingesetzt, während das 6%-Korn unter extremen Bedingungen wie hoher Luft- und/oder Bodenfeuchtigkeit oder in Gewässern (kleine Seen, Teiche, etc.) zum Einsatz kommt. Aufgrund dessen kann dem 6%- Korn auch mehr Schimmelpilzschutzmittel beigefügt werden.

Lonza verkauft nach wie vor den grössten Teil vom Wirkstoff an seine Kunden, die daraus Schneckenkörner produzieren. Jeder Kunde macht das nach seiner Rezeptur. Mit der Inbetriebnahme der Formulierungsanlage im Lonza Werksgelände in Visp, ist die Lonza in der Lage, ein qualitativ hochstehendes, selbst entwickeltes Schneckenkorn herzustellen und einen Teil des End-Marktes selbst abzudecken.

Für die Produktion eines Schneckenkornes benötigt man Futterweizenmehl, Wasser, einen Wirkstoff und einige Zusätze.

Mit dieser Mischung wird ein Teig hergestellt, der in einem Extruder erhitzt wird. Dabei wird die im Mehl enthaltene Stärke verkleistert. Die Masse wird mittels einer Schneckenwelle unter hohem Druck in Richtung einer Lochscheibe gefördert. Der extrudierte Teig wird danach mit einem schnell drehenden Messer in Körner einer definierten Länge geschnitten. Die Körner müssen anschliessend getrocknet werden. Dies geschieht in drei verschiedenen Trocknern, wobei der Wassergehalt stufenweise auf ca. 13 % reduziert wird. Das getrocknete Korn wird anschliessend ausgesiebt und nach Bedarf mit einem Umhüllungsmittel besprüht.

Die Zugabe von einem blauen Farbstoff dient dazu, Vögel abzuschrecken, damit diese vom Fressen des Kornes abgehalten werden.

Der Riechstoff soll Hunde vor dem Verzehr von Schneckenkörner abhalten. Danach kann das fertige Schneckenkorn in einem Silo zwischengelagert werden.

Das Schneckenkorn kann in verschiedene Gebinde verpackt werden. Für den Agro-Bereich sind vor allem Papier- und Kunststoffsäcke in verschiedener Grösse gefragt. Für den Bereich Haus- und Garten benötigt man hingegen Big Bag‘s. Diese Operationen laufen vollautomatisch ab. Die abgefüllten Säcke werden auch automatisch palettiert.

Die Qualitätskontrolle erfolgt über die Bestimmung des Wirkstoffes- und Wassergehaltes. Dies geschieht mittels NIR-Technologie, einer Methode, welche bereits nach wenigen Minuten ein zuverlässiges Resultat liefert. In regelmässigen Abständen werden auch die physikalischen Eigenschaften der Körner wie z.B. Korngrössen, Abweichungen in der Korngrössenverteilung oder Anzahl Körner pro Gramm bestimmt.

Die gesamte Anlage wird über ein Prozessleitsystem gesteuert und kann mit 2 Mitarbeitern betrieben werden. Die meisten Operationen laufen vollautomatisch ab. Nach der Produktion kann das Produkt direkt an den Kunden versendet werden.

Besichtigung
Für die Besichtigung dieser Anlage, haben sich 7 interessierte Berufskollegen eingefunden. Imboden Raoul hat sich auf Anfrage direkt bereit erklärt uns die Formulierungsanlage zu zeigen.
Somit haben wir uns am Freitag den 03.05.2013 um 16.00Uhr beim Portier zu einer Besichtigung getroffen. Raoul hat uns anschliessend durch die gesamte Anlage geführt.
Jeder der verschiedenen Prozessschritte wie Mischen, Schneiden, Fördern, Besprühen, Trocknen und Absacken wurde uns aufgezeigt und ausführlich erklärt.
Nach ca. 1 Stunde haben wir den Rundgang abgeschlossen und sind in Richtung Personalrestaurant verschoben.

Abschluss
Yolanda Zenklusen und Ihr Küchenteam, haben dafür gesorgt, dass für uns ein sehr schön vorbereiteter Imbiss bereitgestellt wurde. Bei einem Gläschen Wein und schmackhaften Köstlichkeiten, haben wir die Eindrücke nochmals untereinander ausgetauscht und verarbeitet.

Bild: Der Imbiss wie er vom Personalrestaurant für uns bereitgestellt wurde.

Schlusswort:
Im Namen der Vereinigung bedanken wir uns bei Raoul für seine Bemühungen und die Unterstützung der Vereinigung. Vielen Dank auch an Michi welcher die Organisation für diesen Anlass übernommen hat.

Der Schreiber

Salzmann Fredy