Alles in einem in der Warenproduktion

Die renommierte Firma Wiesbauer investierte in moderne Sorgo-Anlagen. Ökologie und Technik spielen bei Wiesbauer seit der Firmengründung eine wichtige Rolle.

So wurde zum Beispiel beim Neubau der Produktionsstätte in Wien der vorgeschriebene Löschwasserteich als Feuchtbiotop vor dem Firmengebäude angelegt – was übrigens auch optisch einiges hermacht und den Gebäudekomplex architektonisch bereichert. Die Technik wiederum, die immer auf dem neuesten Stand gehalten wird, soll dem Menschen dienen – und nicht umgekehrt. Denn nur so ist es möglich, für seine Arbeit optimale Rahmenbedingungen vorzufinden. Diese Leitmotive, wie sie Wiesbauer für sich festgeschrieben hat, bringen natürlich auch

die Verantwortung mit sich, bei Bedarf in Neues zu investieren.

Neue Intensivkühl- undKochanlagen Sorgo IK/KK

Die wohl neueste technische Anschaffung dürften wohl die sechs neuen Sorgo Intensivkühl- und Kochanlagen Sorgo IK/KK sein, die die ÖFZ beim Lokalaugenschein begutachtete. Eine Besonderheit dieser Anlagen gerade im Wiesbauer’schen Betrieb ist der speziell verstärkte Hygieneboden – die komplette Anlage steht in einer Nirostawanne, die unterspült und somit auch von unten gereinigt werden kann. „So können sich keine Verschmutzungen bilden, und das bedeutet zusätzliche Hygiene", freut sich Produktionsleiter Ing. Adolf Specht über die Vorteile der Neuanschaffung. Das verlangt natürlich auch von der Konstruktion einiges ab.

Schließlich müssen die Füße der Anlage ein ordentliches Gewicht tragen. Bedenkt man, dass in jeder dieser sechs Kammern drei Wägen inklusive darauf befindliche Waren Platz haben, ergibt das – zusätzlich zum Eigengewicht der Anlagen – eine stattliche Last. Eine weitere Annehmlichkeit der Sorgo Intensivkühl- und Kochanlagen sind die integrierten Computer-Touch-Steuerungen der neuen Generation S1 Touchscreen. Der leistungsstarke Mikroprozessor macht es möglich, dass auf 156 Arbeitsprogramme und je 16 Prozessschritte zurückgegriffen werden kann. „So können die Anlagen vor Ort und vom Büro aus bedient, gesteuert und überwacht werden", schildert Specht. Über eine Textanzeige sind aktuelle Werte für Kammertemperatur, Kerntemperatur und Zeit ablesbar. Die Programme können mittels Direkteingabe von Produktnamen wie zum Beispiel Frankfurter, Knacker, Kochschinken sowie über die Eingabe von Temperatur-Minimal- und Maximalwerten gesteuert werden. Dabei versteht es sich von selbst, dass sich der Schaltschrank in einem rostfreien Gehäuse befindet und mit einer stabilen Plexiglastüre ausgestattet ist.

Zwei-Wege-Duschverfahren mit mikrofeinem Wassernebel

Die Intensivkühl- und Kochanlagen arbeiten übrigens mit einem Zwei-Wege-Duschverfahren, das mittels Druckluft funktioniert. Die heißen Würste auf den Kochwagen werden durch Druckluft-Zerstäuber-Düsen mit mikrofeinem Nebel besprüht. „Das zerstäubte Wasser ermöglicht eine effizientere Kühlung als mit herkömmlichen Verfahren. Denn bei einer Kühlung mit Wasser bildet dieses einen Deckel um das Produkt, und die Wärme bleibt eingeschlossen", erklärt Franz Bernsteiner, Mitarbeiter der Firma Sorgo, die Vorteile. Der Wasserdampf hingegen benetzt die Produkte lediglich, was bedeutet, dass die Waren schneller und sicherer abgekühlt werden können. Damit wird für die Kühlung weniger Wasser gebraucht – ein Plus sowohl für die Umwelt als auch für die Geldbörse.

Auch die Möglichkeit zur Intensivkühlung bietet einige Vorteile. Denn mittels dieses Verfahrens passiert das Produkt schneller die für die Haltbarkeit kritischen Temperaturbereiche, was zu geringeren Gewichtsverlusten und höherer Produktstabilität führt. Übrigens können die fertigen Waren anschließend gleich in der jeweils gewünschten Kerntemperatur den Anlagen entnommen und verpackt bzw. gesliced werden. Dadurch ergeben sich weitere Einsparungsmöglichkeiten bezüglich Anschaffungen sowie Räumlichkeiten für Kühlung und Lagerung. Auch der Arbeitsablauf an sich wird so vereinfacht. Denn das Entnehmen von Waren aus der Kochanlage und das Schieben in die Kühlräume entfallen.

Unternehmenszahlen

Stattliche 15 Tonnen an Waren könnte Wiesbauer bei voller Auslastung dank der sechs Intensivkühl- und Kochanlagen pro Tag zusätzlich herstellen. Übrigens werden in diesem Fall in den Wiesbauer’schen Anlagen hauptsächlich Schinkenprodukte hergestellt. Derzeit produziert die Wiesbauer-Gruppe übrigens neben den Schinkenspezialitäten rund 80 verschiedene

Wurstprodukte für den österreichischen Markt und den Export primär nach Deutschland mit einen Absatz von 24.500 Tonnen alleine im Jahr 2012. Unlängst veröffentlichte Zahlen der Wiesbauer zeigen auch den wirtschaftlichen Erfolg. Mit Betrieben in Wien, Sitzenberg-Reidling (Niederösterreich), Saalbach/Hinterglemm (Bundesland Salzburg) und in Gönyu (Ungarn) werden rund 680 Mitarbeiter beschäftigt. Im Jahr 2012 wurde ein Firmengruppen-Umsatz von 165 Millionen Euro erzielt.

red

Besuchen Sie uns auf: fleischundco.at