Fleischwaren Höllerschmid setzen bei der Kistenreinigung auf Peböck

Christoph Höllerschmid-Haslinger setzt beim Kistenwaschen auf Peböck als idealen Partner für hygienische und umweltverträgliche Reinigung. Die Zusammenarbeit hat trotz einiger Herausforderungen perfekt funktioniert.

Zusammenarbeit auf Augenhöhe: Victor Graumann, Verkaufsleiter und Mitglied der Geschäftsführung der Peböck Group und Christoph Höllerschmid- Haslinger von der Fleischwaren Höllerschmid GmbH sind mit der neuen Kistenwaschanlage vollauf zufrieden. © Beigestellt

Rund 20 Tonnen Rindfleisch und fünf Tonnen Schwein werden pro Woche bei **Höllerschmid** angeliefert und von etwa 90 Mitarbeitern zerlegt, portioniert, verarbeitet und veredelt. Dazu kommt noch jeden Menge Wild und Geflügel. Die Logistik hinter diesem ausgeklügelten System ist beeindruckend und

funktioniert wie ein Uhrwerk. Seit 2019 führt Christoph **Höllerschmid-Haslinger** das Familienunternehmen in Walkersdorf am Kamp und setzt unter dem Motto „Weil's nicht wurscht ist, wo's herkommt" nicht nur auf höchste Qualität, sondern auch auf Regionalität. Auf der Homepage steht stolz, dass man als Alternative zur industriellen Nahrungsmittelproduktion hochwertige, regionale, handwerklich verarbeitete Naturprodukte und Lebensmittel herstellt.

Erfolgreich: Fleischwaren Höllerschmid

Der Erfolg gibt ihnen recht. Nicht nur in der gehobenen Gastronomie ist „**Fleisch vom Höllerschmid**" ein Qualitätsprädikat, sondern die Kunden pilgern auch reihenweise zum Einkauf an den Kamp. Das Schaufenster, in dem die hochwertigen Produkte präsentiert werden, ist die Fleischbank. Hier kann der Konsument in schickem Ambiente die Qualitätsprodukte bewundern, gustieren, verkosten und kaufen – Zubereitungstipps der fachkundigen Qualitätsberater inklusive.

90 Mitarbeiter, 10.000 Quadratmeter und eine Fleischbank, die ihre Schätze in schmucken Vitrinen präsentiert. Das ist Fleischwaren Höllerschmid am Kamp. © Beigestellt

Kistenreinigung: 20 Jahre alte Maschine von Peböck hat ausgedient

Diesen hohen Anspruch an die **Regionalität** und Wertigkeit setzt der Familienbetrieb Höllerschmid nicht „nur“ bei seinen Produkten um, sondern auch bei der gesamten Ausstattung der Produktion und des Unterneh- mens. Und so war es ein logischer Schritt, als die hauseigene Kistenwaschanlage nach 20 Jahren ausgedient hatte, diese durch einen regionalen Anbieter ersetzen zu lassen.

Die Wahl fiel abermals auf „eine **Peböck**“. Wegen der Regionalität, aber auch wegen der guten Zusammenarbeit in den letzten 20 Jahren. „Nachdem die ‚alte‘ Maschine über Jahre einen souveränen Dienst verrichtet hat und der Service immer recht flott und auf persönlicher Ebene einwandfrei abgewickelt werden konnte, war Peböck der klare Favorit für eine Erneuerung in unserem Haus“, erklärt Geschäftsführer Christoph Höllerschmid-Haslinger.

Wer ist die Peböck Group?

Die **Peböck Group** zählt seit mehr als 41 Jahren zu den weltweit führenden Anbietern von Reinigungsanlagen für die Lebensmittelbranche. Als global agierendes Unternehmen mit Sitz im niederösterreichischen Langenzersdorf bietet die Peböck Group innovative, technologisch ausgereifte sowie individuell auf die jeweiligen Anforderungen abgestimmte High-End-Reinigungskonzeptionierungen für höchste Reinheitsanforderungen. Peböck Group unterstützt als Komplettanbieter von der Projektplanung (Hallenlayout und Materialfluss) über die Inbetriebnahme bis hin zur Wartung. Zukunftsweisende Patente, generieren den langfristigen Unternehmenserfolg.

Peböck hat die Herausforderung angenommen

Christoph Höllerschmid-Haslinger hat gemeinsam mit Matthias Peböck und Verkaufsleiter **Victor Graumann** alle Anforderungen an die neue Kistenwaschanlage definiert und die möglichen Umsetzungen in mehreren Terminen ausführlich besprochen. Denn es gab einige Herausforderungen zu bewältigen. Die räumlichen Gegebenheiten waren sehr begrenzt, da die neue Anlage in den bestehenden Waschraum integriert werden musste. Dass die neue Kistenwaschanlage die erforderliche – und noch mehr – bakteriologischen Sauberkeit der Kisten gewährleisten muss, versteht sich von selbst. Darüber

hinaus sollte die neue Maschine aber auch zuverlässig **Etiketten** und andere Rückstände entfernen.
Zudem war es nötig, die Anlage aufgrund der derzeitig engen Platzverhältnisse ums „Eck“ zu bauen. Dennoch sollte die Maschine am neuesten Stand der Technik sowie selbstverständlich leistungsstark sein, um auch für die Herausforderungen von morgen gerüstet zu sein. Künftig soll die Anlage nämlich in einem Neubau stehen, in dem Höllerschmid bereits jetzt alles für ein automatisches Hochregallager einplanen will.

Beste Zusammenarbeit: Christoph Höllerschmid -Haslinger ist zufrieden

Die Herausforderung wurde angenommen und in wenigen Monaten Vorbereitung von den Experten von Peböck perfekt umgesetzt. Gewählt wurde eine Performance Line, die in der Stunde 400 Kisten wäscht und Etiketten rückstandslos entfernt (siehe Kasten unten). Christoph Höllerschmid-Haslinger ist zufrieden mit dem Ergebnis, was er besonders an der Zusammenarbeit mit Peböck schätzte: „Die kurzen Wege und der Austausch auf Augenhöhe in Verbindung mit qualitativ hochwertigsten Waschanlagen überzeugen uns nun bereits in der Folgegeneration.”

Das Ergebnis: Die Lösung im Detail

Die Performance-Line wurde von der Peböck Group für die speziellen Anforderungen ausgewählt.

Maschinendaten

• **Maschinentype:** Performance-Line 117.1
• **Waschgut:** E1 / E2-Kisten
• **Stundenleistung:** 400 Kisten pro Stunde
• **Restfeuchte:** < 2 g bei einer Kapazität von 400 Stück (E2-Kiste) pro Stunde

Maschinenaufbau

- **Einlaufmodul** Das Einlaufmodul dient zur Aufgabe der Gebinde in die Waschanlage sowie zum Spannen & Umlenken der Antriebskette.
- **Vorwaschmodul** Das Vorspülmodul dient einerseits zum Entfernen des Grobschmutzes als auch zum

Einweichen von angetrockneten Verschmutzungen. Dabei arbeitet das Vorspülmodul mit hohem Wasservolumen und geringem Druck.

- **Hauptwaschmodul** Im Hauptwaschmodul erfolgt die gründliche Reinigung der Behälter. Mit hohem Druck, aber niedrigerem Wasservolumen wird der Schmutz effizient von den Gebinden gewaschen.
- **Eckmodul** Eine 90°-Umlenkung verbindet das Hauptwaschmodul mit dem Etiketten- und Nachspülmodul. Mittels Auffangwanne wird das abtropfende Wasser zum Hauptspülmodul zurückgeführt.
- **Etiketten- und Nachspülmodul** Die Etiketten werden auf beiden außen liegenden Seiten der Waschgüter abgelöst und über einen selbstreinigenden Trommelfilter ausgetragen. Für die Feinfilterung zum Schutz der Pumpensysteme erfolgt die Filterung zusätzlich über ein Vliesfiltersystem. In der ersten Zone des Moduls erfolgen Nachspülung und Etikettenentfernung des Waschguts. Das Nachspülen wird mit großem Wasservolumen und geringem Druck durchgeführt. Die Nachspülpumpe dient gleichzeitig als Vordruckpumpe für die HD-Pumpe. Zur Etikettenentfernung wird mit Hochdruck gezielt die definierte kleine Fläche der Etiketten bearbeitet.
- **In der hinteren Zone des Moduls** befindet sich der integrierte Frischwasserkranz. Dort wird das Frischwasser mittels dampfbeheiztem Boiler auf >80°C erhitzt, um die Kisten sowohl von Chemierückständen zu befreien als auch thermisch zu desinfizieren. Anschließend fließt das Wasser zurück in den Nachspültank.
- **Abblasmodul** Im Abblasmodul werden die Kisten mit Umluft von Ventilatoren abgeblasen und getrocknet. Das abtropfende Wasser wird im Modul aufgefangen und zurück in den Nachspültank geführt.
- **Auslaufmodul** Das Modul als Auslauftisch beinhaltet den Antrieb des maschineninternen Fördersystems.

Besuchen Sie uns auf: fleischundco.at