

Die ganze Kompetenz für geräucherte Produkte im Schwarzwaldhof (v.li.): Harald Benz (Abteilungsleiter Wurstwaren), Andreas Senn (Abteilungsleiter Pökelwaren), Andreas Göhring (Geschäftsbereichsleiter Produktion), Joachim Gensle (Sorgo Anlagenbau) und Thomas Hoch (Produktionsleiter). Thomas Röhr

Rauch für Schinken & Co.

Im Edeka-Produktionsbetrieb Schwarzwaldhof werden vor allem roher Schinken und Schinkenwürfel in großen Mengen hergestellt. Entsprechend groß ist auch der Bedarf an leistungsfähiger Räucher- und Reifetechnik. Hier vertraut das Unternehmen auf die Firma Sorgo Anlagenbau mit Sitz in Klagenfurt/Österreich.

Seit gut zehn Jahren gehört die Schwarzwaldhof Fleisch und Wurstwaren GmbH in Blumberg zu Edeka Südwest. Das 1970 als Firma Lutz gegründete Unternehmen ist heute ein Produktionsbetrieb, der sich auf die Herstellung von Rohschinken und Rohwurst wie Landjäger und Pfefferbeißer spezialisiert hat. 85 Prozent der gesamten Produktionsmenge (2016: über 10.700 t) entfallen auf diese Warengruppe. Ein Viertel der hergestellten Produkte sind original Schwarzwälder Schinken, die demnach sämtliche produktspezifischen Eigenschaften einer geschützten geografischen Angabe (g.g.A.) aufweisen.

Vor etwa fünf Jahren, kurz nach Übernahme der Geschäftsbereichsleitung Schwarzwaldhof durch Andreas Göhring (Produktion) und Andreas Pöschel (Vertrieb, Marketing und Verwaltung), musste die Entscheidung zur Durchführung notwendig gewordener Umbauten fallen. Damit sollten sowohl den Auflagen der kommunalen Baubehörde Rechnung getragen als auch aus betrieblicher Sicht sinnvolle Erweiterungsmaßnahmen umgesetzt werden. Nach dem Spatenstich für den ersten Bauabschnitt im Januar 2015 konnte der neue Anbau auf dem Firmengelände bereits ein Jahr später (20. Januar 2016) in Betrieb genommen werden. Im Rahmen der damit verbundenen Produktionserweiterung wurde insbesondere in neue moderne Räucheranlagen investiert, die die österreichische Firma Sorgo projektiert, geliefert und installiert hat.

Info

Schwarzwälder Schinken ist der meistverkaufte geräucherte Schinken Europas.

Anforderungen an die Anlage

Um Rohware in der Menge, Vielfalt und Qualität wie im Schwarzwaldhof wirtschaftlich herzustellen, muss der gesamte Räucher- und Reifeprozess in jeder Hinsicht optimal verlaufen. Hieraus ergeben sich zwangsläufig sehr komplexe Anforderungen an die Rauchanlagen und deren technische Leistungsfähigkeit. So müssen die Rauchkammern jeweils und insgesamt ausreichende Kapazitäten bieten. Zudem muss jederzeit die Möglichkeit einer vollständigen Prozesskontrolle und -steuerung bestehen. Absolute Betriebssicherheit ist eben-



Der erzeugte Rauch wird über ein ausgeklügeltes Rohrleitungssystem in die richtige Räucherkammer geleitet. Thomas Röhr



Insgesamt 260 Rauchwagen haben Platz in den 20- und 40-Wagen-Kammern der Anlage. Thomas Röhr

falls obligatorisch, zum Beispiel durch wirksame Brandschutzeinrichtungen.

Insbesondere muss die Anlage eine gleichmäßige Rauchverteilung und das sichere Erreichen der exakten Zielgewichte der Endprodukte garantieren. Letzteres ist nur möglich, wenn der Gewichtsverlust während des Räucherprozesses bei allen Produkten gleichmäßig erfolgt.

Sorgo konnte die Geschäftsführung und die Produktionsleitung im Schwarzwaldhof diesbezüglich in jeder Hinsicht überzeugen: In einem Pilotprojekt – es wurde eigens eine „Testkammer“ zur Überprüfung der Anlagenleistung gebaut und in Betrieb genommen – hat der Räucherspezialist aus Österreich bewiesen, dass er mit seinem Knowhow in Sachen Räuchern und Reifen sämtliche Anforderungen optimal erfüllen kann.

So hat die anfängliche fachkompetente Beratung mit einer projektbezogenen Begleitung durch den Sorgo-Außendienst in Person von Joachim Gensle den Ausschlag für die Auftragsvergabe an Sorgo gegeben. Aus diesen ersten Kontakten und Planungsgesprächen hat sich mittlerweile eine vertrauensvolle Partnerschaft mit langfristiger Perspektive entwickelt. „Inzwischen gehe ich hier im Betrieb ein und aus“, sagt Gensle und meint damit den Schwarzwaldhof. „Großes Engagement, jederzeitige Erreichbarkeit und Hilfsbereitschaft“, bescheinigt ihm Andreas Senn, Abteilungsleiter Pökelwaren, und spricht von einer „super Zusammenarbeit“.

Den Gewichtsverlust im Griff

260 Rauchwagen insgesamt haben in den Räucherkammern Platz, die Sorgo für den Schwarzwaldhof gebaut



Technische Herausforderung: Die 4-Kanal-Technologie sorgt für absolute Gleichmäßigkeit bei Rauchverteilung und Gewichtsverlust. Thomas Röhr



Kollegiale Zusammenarbeit: Andreas Senn (Abteilungsleiter Pökelwaren, links) und Joachim Gensle, Technischer Verkauf & Projektierung bei Sorgo. Thomas Röhr



Der mehrwöchige Räucherprozess verleiht dem Schwarzwälder Schinken sein charakteristisches, kräftiges Aroma und seine typische dunkelbraune Farbe. Thomas Röhr

hat. Dabei passen entweder 20 oder 40 Wagen in eine Kammer. Geht man davon aus, dass ein Wagen mit bis zu 350 kg Rohschinken (Gewicht Fertigprodukt nach Abtrocknung) bestückt sein kann, bietet die Anlage eine enorme Räucherkapazität.

Die technische Herausforderung für den Anlagenbauer, eine absolute Gleichmäßigkeit der Rauchverteilung und des Gewichtsverlustes während des Räucherprozesses zu erreichen, steigt mit der Größe und Breite einer Kammer, letztlich also mit der Zahl der Räucherwagen pro Kammer. Eine zentrale Vorgabe, die Sorgo zu erfüllen hatte, war eine Gewichtsverlustabweichung von +/– 1 Prozent. Die 4-Kanal-Technologie, die der Anlagenbauer in den Räucherkammern installiert hat, hat sich als perfektes Mittel zu diesem Zweck erwiesen. Über unzählige Düsen wird der Rauch dabei durch vertikale, horizontale und diagonale Luftströme absolut gleichmäßig in der Kammer verteilt.

Info

Im Jahr 2017 hat der Schwarzwaldhof mit 300 Mitarbeitern einen Umsatz von 62,4 Millionen Euro (+ 7,6 % gegenüber 2016) erwirtschaftet.

Jederzeit besteht die Möglichkeit, sämtliche Informationen über den aktuellen Stand des laufenden Räucherprozesses abzurufen, sei es über das Display der Steuer- und Programmiereinheit im Produktionsbereich oder über den PC-Monitor im Büro der Produktionsleitung. So kann zum Beispiel korrigierend in den Prozess eingegriffen werden, um den Gewichtsverlust der Ware individuell auf einer bestimmten Rauchwagenebene zu optimieren.

Rauch für Schwarzwälder Schinken

Die Herstellung von Schwarzwälder Schinken g.g.A. verlangt unter anderem die Anwendung eines besonderen Räucherverfahrens mit Glimmrauch: Über frischem Tannen- und Fichtenholz aus dem Schwarzwald wird der Schinken in Räucherkammern mit gemauerten Zügen kalt – bei einer Temperatur von etwa 30 Grad Celsius – geräuchert. Dieser Räucherprozess, der mindestens eine Woche dauert, verleiht dem Schinken sein charakteristisches, kräftiges Aroma und seine arttypische kastanienbraune Farbe.

Die Herausforderung für Sorgo als Anlagenbauer bestand hier darin, dass der „g.g.A.-Rauch“ separat erzeugt und dann ausschließlich in die Räucherkammer geleitet werden muss, in der Schwarzwälder Schinken hergestellt wird. Hierfür wurde ein spezielles Rohrleitungssystem entwickelt, das den „g.g.A.-Rauch“ separat nutzbar macht. Zusätzliche Raucherzeuger sind davon unabhängig für andere Räucherprozesse und -produkte zuschaltbar. So ist garantiert, dass der



Frisches Tannen- und Fichtenholz aus dem Schwarzwald sorgt für die gewünschte Rauchqualität. Thomas Röhr



Der „g.g.A.-Rauch“ wird separat (Tür rechts) gemäß Produktspezifikation erzeugt. Thomas Röhr



Die beiden Geschäftsbereichsleiter Andreas Göhring (rechts) und Andreas Pöschel stehen für einen traditionellen, aber auch modernen Schwarzwald. Schwarzwaldhof

richtige Rauch auch und nur bei den Produkten ankommt, für die er erzeugt wurde.

Mit Sicherheit räuchern

Brandschutz ist beim Räuchern und im Umgang mit offenem Feuer ein ganz zentrales Thema, wenn es um die Betriebsgenehmigung einer Anlage durch die zuständige Behörde geht. Das Räucherverfahren zur Herstellung von Schwarzwälder Schinken stellt unter diesem Aspekt ein erhöhtes Risiko dar. Auch hier hat Sorgo eine anforderungsgerechte redundante technische Lösung entwickelt und Brandschutz- und Löscheinrichtungen mit aktiver Temperaturüberwachung in den verschiedenen Anlagensegmenten eingebaut.



Über den PC im Büro lassen sich alle Informationen über die laufenden Räucherprozesse abrufen. Thomas Röhr

Potenzial für weiteres Wachstum

Nach Abschluss des ersten Bauabschnitts läuft die zweite Stufe der Umbau- und Sanierungsarbeiten beim Schwarzwaldhof derzeit auf Hochtouren. Die Baumaßnahmen, die in erster Linie die Bereiche Versand und Verpackung betreffen, sollen bis 2019 beendet sein. Dann wird auch der neue Schornstein fertiggestellt sein, der mit einer Höhe von 32 m in Sachen Abgasabführung alle Umweltauflagen der Kommune Blumberg mehr als erfüllt. Dass der Schwarzwaldhof hier auf Nummer sicher geht, hat wohl auch mit weiteren geplanten Steigerungen der Rohwarenproduktion zu tun, die zwangsläufig mit einer Erhöhung des Rauch- und damit auch Abgasvolumens verbunden ist. Aber es geht hierbei nicht nur um mögliches Wachstum, sondern auch um eine positive Außenwirkung. Denn die Themen Umwelt und Nachhaltigkeit haben für das Unternehmen eine zentrale Bedeutung, erklärt Andreas Göhring und ergänzt: „Wir stehen auch in Verantwortung für das Image der gesamten Branche." Nachhaltigkeit ist für die beiden Chefs daher grundsätzlicher Anspruch an unternehmerisches Handeln mit Verantwortung. Das betreffe die Gesellschaft, nachhaltige Produkte, die Mitarbeiter sowie die Bereiche Umwelt und Energie.

> „Wir stehen auch in Verantwortung für das Image der gesamten Branche."
>
> Andreas Göhring, Geschäftsbereichsleiter Produktion Schwarzwaldhof

Durch die Maßnahmen im zweiten Bauabschnitt wird die Produktion im Schwarzwaldhof nochmals erweitert. Und erneut setzt das Unternehmen hierbei auf die Kompetenz des Räucherspezialisten Sorgo, der weitere neue Rauch- und Trocknungsanlagen installieren wird. Dann werden Räucherkammern mit einer zusätzlichen Kapazität von rund 200 Rauchwagen für die Herstellung von Schinken & Co. zur Verfügung stehen. **Thomas Röhr**