

Partnerschaft seit zwei Jahrzehnten

Der Anlagenbauer Sorgo stattet den Fleischwarenhersteller Berger mit modernsten Rauch-, Koch- und Intensivkühlanlagen, Konti- und Kompakt-Anlagen aus



„Ich bin der Firma Berger dankbar für das Vertrauen, das sie uns entgegenbringt.“
PETER SORGO



DI Bernd Maderner (li.) und Peter Sorgo im Produktionsbereich der Firma Berger vor einer 6-Wagen-Koch-Intensivkühlanlage; die weiteren Bilder zeigen Steuerungsmodul und Sorgo Konti-Anlagen.

Vor 20 Jahren hat uns die Firma Sorgo die erste Heißrauchanlage geliefert und die läuft immer noch zu unserer vollsten Zufriedenheit“, berichtet Mag. Rudolf Berger, Geschäftsführer des gleichnamigen Fleischwarenunternehmens. Seither sind der Klagenfurter Anlagenbauer und der niederösterreichische Schinkenspezialist (übrigens beide Familienunternehmen) Partner. Sorgo stattet Berger seither mit verschiedensten Rauch-, Koch- und Intensivkühlanlagen aus, die es dem Fleischverarbeiter ermöglichen, immer effizienter zu produzieren. Trotz

Kapazitätssteigerungen konnte innerhalb der letzten zehn Jahre der Wasserverbrauch um bis zu 40 Prozent gesenkt werden. Und beim Stromverbrauch konnte ebenfalls eine erhebliche Einsparung erzielt werden. Bei einem Lokalausweis in der Berger-Produktionsstätte in Sieghartskirchen gaben DI Bernd Maderner, technischer Leiter bei Berger, und Anlagenbauer Peter Sorgo der Fleischerzeitung einige Einblicke. Die 6-Wagen-Koch-Intensivkühlanlagen sind als Tunnelanlagen ausgeführt und fungieren als Schleusen nach dem Interlocking-Prinzip. So können

beide Seiten gegeneinander verriegelt werden und eine Kontamination der High-Risk-Seite ist ausgeschlossen. Die Sorgo Konti-Anlagen bestehen aus zwei Sektionen: einer Wärmebehandlungszone und einer Kühlzone. Der Rauch- und Kochbereich wird durch eine Schleusentür vom Kühlbereich getrennt. Das automatische Fördersystem ist ausgelegt für Beschickungswagen bzw. Gestelle für ein Gewicht von je zwei Tonnen. Die Gesamtkapazität per Anlage beträgt somit ca. 16 Tonnen. Die Beschickung und Entnahme der Wagen/Gestelle erfolgt automatisch. Dieses System ermöglicht

eine rationelle Produktion für große Produktionsmengen.

Nach Ostern steht die nächste Anlagen-Lieferung an. „Diesmal geht es in erster Linie um die Qualitätssicherung und -steigerung, etwa um die Verbesserung der Haltbarkeit“, berichtet Maderner. Die bewährte Sorgo-Technologie garantiert Anwendern wie Berger erstklassige Anlagen für höchste Qualitätsansprüche. Die Sorgo-Dienstleistung endet aber nicht beim Verkauf der Anlagen. Hochqualifizierte Fleischtechnologe unterstützen die Kunden vor Ort bei der Produktentwicklung. Das bringt un-

seren Kunden Wettbewerbsvorteile und macht Sorgo zu einem der erfolgreichsten Hersteller auf dem europäischen Markt für Reifeanlagen, Rauch-, Koch- und Intensivkühlanlagen, Konti- und Kompakt-Anlagen.

„Ich bin der Firma Berger sehr dankbar für das Vertrauen, das sie uns entgegenbringt“, sagt Peter Sorgo, der sich auf die Entwicklung und Herstellung von Hightech-Systemen zur Rauch-, Wärme- und Kältebehandlung von Lebensmitteln spezialisiert hat und darauf verweist, dass die Anlagen immer effizienter und prozessicherer werden.

Mein
BERGER
Schinken

Schinken pur
aus Österreich



Backofen Schinken

Römer Schinken

Traditions Beinschinken



✓ Glutenfrei ✓ Laktosefrei ✓ Ohne Zusatz von Geschmacksverstärkern