

# VTA und Großfurtner – Partner in Sachen Nachhaltigkeit

Einer der größten Schlachtbetriebe Österreichs setzt bei der Abwasserbehandlung seit Jahrzehnten auf das einzigartige Know-how von VTA.




*Eingefleischt auf Qualität.*

Seit mehr als 40 Jahren steht die Marke Großfurtner für **erstklassige Qualität, innovatives Denken, absolute Verlässlichkeit und nachhaltiges Handeln.** Ein Erfolg, den man nicht nur sieht, sondern auch schmeckt.

[www.grossfurtner.at](http://www.grossfurtner.at)



**ROTTENBACH / UTZENAICH / ST. MARTIN.** 7.500 Tonnen hochwertiges Frischfleisch pro Monat vermarktet die Rudolf Großfurtner GmbH. Mit den beiden Standorten in Utzenaich und St. Martin zählt das Unternehmen zu den leistungsfähigsten Schlacht- und Zerlegebetrieben in ganz Österreich und Niederbayern.

Wöchentlich werden 10.000 Schweine und 1.100 Rinder verarbeitet, rund die Hälfte davon für den Export in mehr als 25 Länder bis nach Japan, China und Kanada. Über 90 Prozent der Schlachttiere stammen aus der Region und werden aus we-

niger als 60 Kilometer Umkreis angeliefert, ohne lange Transportwege. „Auch eine tiergerechte Schlachtung ist uns wichtig. Daher investieren wir laufend in unsere Anlagen, um eine schonende Schlachtung zu ermöglichen“, betont Geschäftsführer Dr. Josef Grünanger.

### VTA-SYSTEMPRODUKTE FÜR OPTIMALE FLOTATION

Bei solchen Dimensionen überrascht es nicht, dass auch an die Abwasserbehandlung bei Großfurtner besondere Anforderungen gestellt werden. Große Mengen an Wasser fallen an, die hohe Frach-

ten von Fetten, anderen tierischen Substanzen und Feststoffen enthalten. Daher wird das gesamte Abwasser in einer betriebseigenen Anlage, einer sogenannten Flotation, vorgereinigt. Fett, Blut und Schwebstoffe werden hier zuverlässig abgetrennt, ehe das Abwasser in den Kanal gelangt. Nur so ist gewährleistet, dass die Kläranlage des RHV Mittlere Antiesen in Ort nicht überlastet wird. Starker Partner bei diesen Reinigungsprozessen ist seit jeher die VTA: Großfurtner war einer der ersten Kunden von Ing. Dr. h. c. Ulrich Kubinger, nachdem dieser 1992 die VTA als Ein-Mann-Betrieb

gegründet hatte. Die Partnerschaft bewährte sich und hat bis heute Bestand. Maßgeschneiderte VTA-Produkte sorgen dafür, dass die Flotation optimal arbeitet und beste Ergebnisse liefert. Die außergewöhnliche Servicequalität der VTA-Spezialisten und der sprichwörtliche „VTA-Spirit“ („Geht nicht gibt’s nicht“) sind weitere Gründe für die enge Zusammenarbeit der beiden Top-Unternehmen.



### ENGE ZUSAMMENARBEIT ZWEIER TOP-UNTERNEHMEN

Aber auch der hohe Stellenwert der Nachhaltigkeit in beiden Firmen verbindet den Schlachtbetrieb Großfurtner und die VTA Gruppe aus Rottenbach.

In St. Martin betreibt Großfurtner Österreichs einzige Biogasanlage, die ausschließlich mit Schlachtabfällen „gefüttert“ wird. Sie liefert bis zu 40 Prozent der benötigten Strommenge und

bis zu 60 Prozent des Wärmebedarfs an diesem Standort.

Für diese Innovation wurde das Unternehmen mit dem Energy Globe Award ausgezeichnet. Am Standort Utzenaich arbeitet eine kaskadische Wärmeversorgung, für die Großfurtner den Staatspreis für Umwelt- und Energietechnologie erhalten hat. Die Abwärme der Kühlanlagen wird ebenfalls zur Wärmeversorgung genutzt. „Nachhaltigkeit und das Denken in Kreisläufen sind auch bei VTA das Leitmotiv unserer täglichen Arbeit, im Sinne der Umwelt und künftiger Generationen. Wir freuen uns, mit

unseren ständigen neuen Innovationen die Firma Großfurtner auch weiterhin auf ihrem erfolgreichen Weg zu begleiten“, bekräftigt VTA-Geschäftsführer Ing. Dr. h. c. Ulrich Kubinger.



Faschierfleischproduktion



Rudolf Großfurtner

*Wer glaubt, dass Ökonomie und Ökologie in einem unauflöselichen Widerspruch zueinander stehen, hat sie noch nie miteinander verbunden. Tatsächlich lassen sich beide Bereiche auf eine Weise kombinieren, die sowohl der Umwelt als auch dem wirtschaftlichen Erfolg zugutekommen. Eine nachhaltige und ressourcenschonende Produktion ist nur mit einem starken Partner wie der VTA möglich.*



Ing. Dr. h. c. Ulrich Kubinger mit dem patentierten Hightech-Produkt VTA Nanofloc®.



Produktion St. Martin im Innkreis



Innio Jenbacher - Blockheizkraftwerk 635 kW elektr.



Produktion Utzenaich