

FLEISCH, WURST, GEFLÜGEL

So entsteht... die „Dicke Sauerländer“

Vom frischen Fleisch bis in die Dose: Mit ausgewählten Zutaten, traditioneller Rezeptur und viel Handarbeit entsteht die „Dicke Sauerländer“-Bockwurst.

Von Jens Hertling



Ein lautes Motorengeräusch dringt durch die Produktionshalle. Zwischen roten Kisten, großen Behältern und glänzenden Maschinen bahnt sich ein Gabelstapler seinen Weg. Es ist kühl und laut – überall herrscht Betrieb. Hier, bei Metten Fleischwaren in Finntrop, entsteht die „Dicke Sauerländer“. Bis die Bockwurst im Supermarktregal steht, durchläuft sie einen akkurat geplanten Herstellungsprozess. Der geschäftsführende Gesellschafter Tobias Metten kennt die Abläufe genau. Er führt durch die einzelnen Abteilungen und erklärt, warum bei der Herstellung jedes Detail zählt.

Der Produktionsablauf beginnt früh am Morgen. Zwischen 4 und 14 Uhr liefern Lastwagen Fleisch und weitere Rohstoffe an. Während viele Menschen noch schlafen, bereiten die Beschäftigten im Werk bereits die Produktion vor.

1 Die Beschäftigten zerkleinern das Frischfleisch mit einem Fleischwolf. Anschließend mischen sie das Fleisch mit Gewürzen und weiteren Zutaten.

2 Mitarbeiter füllen das Brät in die Naturdärme. Danach portionieren und verschließen sie die Würstchen von Hand.

3 Im dritten Schritt brühen die Beschäftigten die Würstchen in der Koch- und Rauchkammer. Anschließend räuchern sie mit Buchenholz.

Bevor sie eine Lieferung annehmen, kontrollieren sie zunächst das Fahrzeug: Ist der Lastwagen sauber? Hat er die vorgeschriebene Temperatur eingehalten? Entspricht die Qualität der Ware den Anforderungen?

Erst wenn die Lieferung alle Voraussetzungen erfüllt, geben die Beschäftigten das Fleisch für die Produktion frei. Die Mitarbeiter füllen das Fleisch aus den E2-Kisten in große Kunststoffbehälter. Anschließend transportieren Gabelstapler die Behälter in den Cutterraum. Jeder Weg ist festgelegt, jede Kiste hat ihren festen Platz.

Die Verwandlung beginnt

Im Cutterraum beginnt die Verwandlung: Die Mitarbeiter verarbeiten unter anderem 70 Prozent Schweine- und 10 Prozent Rindfleisch zu einer gleichmäßigen Masse. Zunächst wird das Fleisch

Fotos: Metten



grob zerkleinert. Dafür stehen große Fleischwölfe bereit. Eine Hebebühne hebt die Boxen an und kippt ihren Inhalt in den Fleischwolf.

Beim Zerkleinern erwärmt sich das Fleisch. Deshalb überwachen die Angestellten die Temperatur in diesem Abschnitt besonders sorgfältig. Erwärmt sich das Fleisch zu stark, verändern sich möglicherweise die Qualität und die Konsistenz der Masse. Das Unternehmen reguliert die Temperatur, indem es frische und gefrorene Fleischbestandteile kombiniert.

Nach dem Fleischwolf prüft ein Metalldetektor die Ware. Anschließend vermengen große Mischer die Masse mit den Gewürzen. „Wenn die Mischer ganz voll sind, enthalten sie ungefähr zwei Tonnen“, sagt Metten. Die genaue Mischung hält das Unternehmen geheim: „Das traditionelle ‚Dicke Sauerländer‘-Gewürz ist seit Generationen unsere Familienrezeptur.“

Anschließend zerkleinern mehrere Messer das Brät weiter und schneiden es immer feiner. Für die „Dicke Sauerländer“ entsteht dabei eine Körnung von ungefähr zwei Millimetern. Diese Körnung bestimmt später den Biss und das Mundgefühl der Wurst.

In der nächsten Produktionshalle geben die Mitarbeiter der Masse ihre endgültige Form. Sie transportieren das vorbereitete Brät in Cutterwagen zu den Füllmaschinen und kippen es in die Trichter. Von dort gelangt es in die Vakuumfüller.

4 Die Mitarbeiter sortieren die Würstchen und legen sie von Hand in die Dosen. Anschließend füllen sie die Salzlake ein und verschließen die Dosen.

5 Im fünften Schritt befördern die Angestellten die verschlossenen Dosen in den Autoklav. Dort erhitzen sie sie und machen die Würstchen dadurch haltbar.

6 Im letzten Schritt setzt das Personal den roten Schnappdeckel auf die Dosen. Anschließend kartoniert und palettiert es die fertigen Dosen.

Durch ein Füllhorn wird das Brät in den Naturdarm gepresst. Das Personal verwendet dafür einen Naturschweinedarm im Kaliber 30/32. Diese Darmgröße passt zur dicken Bockwurst, die später in der 400-Gramm-Dose liegt. Bevor die Mitarbeiter den Darm füllen, wässern sie ihn und machen ihn dadurch geschmeidig. Anschließend ziehen sie ihn von Kunststoffhüllen, sogenannten Tubes, auf die Maschine. Die Tubes erleichtern es ihnen, den gerafften Darm auf das Füllrohr zu schieben.

Präzision bei Füllung und Gewicht

Die Maschine arbeitet mit zwei Füllrohren. Nach jedem Würstchen dreht sie den Darm automatisch ab, sodass zwischen den einzelnen Würstchen ein Verschluss entsteht. Zu Beginn verknoten die Mitarbeiter den Darm von Hand. Danach übernimmt die Maschine das Füllen und Portionieren. Die Beschäftigten kontrollieren das Gewicht exakt. „Wir wissen genau, wie schwer jedes Würstchen sein muss, damit später tatsächlich 400 Gramm in der Dose enthalten sind“, erklärt Metten.

Nach dem Abdrehen legen die Mitarbeiter die Würstchen auf eine Aufhängelinie. Dort trennen sie die Würste voneinander und hängen sie anschließend auf Rauchstöcke. Diese setzen sie auf große Rauchwagen. Insgesamt betreibt das Unternehmen in diesem Bereich sechs Produktionslinien. An jeder Linie arbeiten gewöhnlich drei bis vier Personen im Zweischichtsystem. Trotz moder-

ner Technik erledigen die Beschäftigten viele Arbeitsschritte von Hand: Sie kneten, füllen, kontrollieren und hängen die Würste schnell und präzise auf.

Die Mitarbeiter fahren die Rauchwagen in die nächste Abteilung. Dort brühen und räuchern sie die Würstchen. Zum Brühen leiten sie Dampf in die Kammer. Die Wärme verteilt sich gleichmäßig und erhitzt die Würste auch im Inneren auf die notwendige Temperatur.

Erst wenn die Würstchen die vorgegebene Kerntemperatur erreichen, starten die Mitarbeiter den Räuchervorgang. Dafür verwenden sie Buchenholzspäne aus Süddeutschland. Der Rauch verleiht den Würstchen ihre typische Farbe und ihr charakteristisches Aroma. Eine computergesteuerte Anlage stimmt Temperatur, Dampf, Rauch und Trocknung aufeinander ab. Das Brühen und Räuchern dauert insgesamt ungefähr 90 Minuten. Der Buchenholzrauch prägt dabei den typischen Geschmack der „Dicke Sauerländer“-Bockwurst.

Trocknen für den richtigen Biss

Nach dem Räuchern trocknen die Mitarbeiter die Würstchen mit Wärme. Dabei verlieren die Würste einen Teil ihrer Feuchtigkeit und ihres Gewichts. Außenstehende finden es möglicherweise ungewohnt, dass die Würste danach kleiner und leicht schrumpelig aussehen. Doch genau diesen Effekt beabsichtigt das Unternehmen.

Würden die Mitarbeiter die Würstchen mit einer prallen Oberfläche in die

Die Geschichte

Metten Fleischwaren ist ein sauerländisches Familienunternehmen aus Finnentrop, das die Familie Metten 1902 als Landmetzgerei gründete. Heute leitet es Tobias Metten in vierter Generation.

Die Produkte

Metten stellt mehr als 100 verschiedene Fleisch- und Wurstwaren her, darunter Salamis, Kochschinken, Brühwurst und Sülzen. Zu den handwerklich gefertigten Spezialitäten gehören unter anderem Hähnchenfilet in Aspik, Ochsenzunge und Roastbeef. Das bekannteste Produkt bleibt die „Dicke Sauerländer“-Bockwurst. Das Unternehmen produziert davon jährlich mehr als zehn Millionen Dosen.

Dosen füllen, könnten sie sich während des späteren Erhitzens ausdehnen und platzen. „Die Würstchen müssen zunächst etwas Feuchtigkeit verlieren, ruhen und reifen“, erklärt Metten. Im Reiferaum lassen die Mitarbeiter die Würstchen ruhen, bis sie den richtigen Zustand erreicht haben.

Vor dem Eindosen kontrollieren die Beschäftigten das Gewicht der Würstchen. Anschließend legen sie sie von Hand in die Dosen. Der Grund liegt im Naturdarm: Die Würstchen sind nicht vollkommen gleich und un-

terscheiden sich in Länge, Form und Durchmesser.

Beim Einlegen prüfen die Mitarbeiter die Würstchen und sortieren beschädigte Ware aus. Das Unternehmen verkauft die B-Ware separat. Anschließend füllen die Beschäftigten Salzlake in die Dosen. Sie verlängert die Haltbarkeit und bewahrt Geschmack, Saftigkeit und Biss.



„Die Dose ist eine Marke geworden.“

Tobias Metten, geschäftsführender Gesellschafter Metten

In der Dose setzt der sogenannte Osmoseprozess ein. Salz und Flüssigkeit wandern zwischen den Würstchen und der Lake hin und her. Dadurch verteilt sich das Salz gleichmäßiger, während die Würstchen einen Teil der Flüssigkeit aufnehmen. So gleichen sie den Gewichtsverlust aus dem Reiferaum aus, entwickeln ihr Aroma und bleiben saftig und knackig. Auch nach dem Verschließen der Dosen setzen die Würstchen diesen Austausch während der Lagerung noch einige Stunden fort.

Am Eindosband füllen die Angestellten bis zu 70.000 Dosen pro Tag. Besonders in der Weihnachtszeit steigt die Nachfrage deutlich, denn dann beginnt in Deutschland die „Würstchenzeit“. Deshalb baut das Unternehmen bereits Wochen zuvor größere Bestände auf.

Für lange Haltbarkeit

Die Mitarbeiter stapeln die gefüllten und verschlossenen Dosen in Wagen und fahren sie in den Autoklav. Dort beginnt der entscheidende Schritt für die Haltbarkeit. Tobias Metten vergleicht die große und silberne Druckkammer mit einem U-Boot.

Im Inneren werden die Dosen mit heißem Wasser berieselt. Die Temperatur steigt langsam auf knapp unter 120

Grad Celsius. Die thermische Behandlung dauert rund 90 Minuten. Doch nicht nur die Hitze ist entscheidend. Mit steigender Temperatur wächst auch der Druck in den Dosen. Um Beschädigungen zu vermeiden, baut die Anlage im Autoklav einen kontrollierten Gegendruck auf. „Die Dosen und auch die Würstchen würden sonst zerplatzen. Das ist wie bei einem Joghurtbecher in der Mikrowelle“, sagt Metten.

Die Mitarbeiter überwachen Temperatur und Druck exakt. Die thermische Behandlung reduziert die Zahl der Mikroorganismen und macht das Produkt lange haltbar. Anschließend sprüht die

Anlage im Autoklav kaltes Wasser über die Behälter. Dabei senkt sie den Gegendruck langsam ab, damit sich die Dosen nicht verformen.

Sicher verpackt für den Transport

Danach setzen die Angestellten die roten Deckel auf die Dosen. Sie machen die Dose unverwechselbar und ermöglichen es dem Verbraucher, sie nach dem Öffnen wieder zu verschließen. Anschließend stellen sie die Dosen auf Trays und stapeln diese auf Paletten. „Aktuell setzen wir die Dosen noch von Hand auf die Palette“, sagt Metten. Das soll sich jedoch ändern: Das Unterneh-

men investiert in weitere Automatisierung. Zunächst soll eine automatische Dosenaufgabe entstehen. Später soll ein Roboter die Trays auf Paletten stapeln. Im Lager umwickeln die Mitarbeiter die Paletten mit Folie und schützen die Ware so beim Transport.

In nur zwei Tagen verarbeitet die Firma Metten das angelieferte Fleisch zu fertigen Würstchen in Dosen. Die Mitarbeiter steuern und kontrollieren jeden Schritt, bedienen moderne Technik und erledigen viele Arbeiten sorgfältig von Hand. So stellen sie aus einzelnen Fleischstücken die fertigen „Dicke Sauerländer“-Bockwürste her. ■

Sortiment SB-Wurst

Würstchen verlieren im Selbstbedienungsmarkt

Der deutsche SB-Wurstmarkt erreichte laut dem renommierten unabhängigen Marktforschungsinstitut Circana im rollierenden Jahr bis Juni 2026 ein Absatzvolumen von insgesamt 925.329 Tonnen. Gegenüber der Vorperiode entspricht dies einem Rückgang von 1,5 Prozent (Quelle: Circana, Unify+, SB-Wurstdatenbank. Marktzahlen SB-Wurst-Markt, Würstchen und Konservenwürstchen im deutschen Lebensmitteleinzelhandel (Total $\geq 200 \text{ m}^2$)).

Markt unter Druck

Damit bleibt der Markt zwar auf einem hohen Niveau, zeigt jedoch eine leicht rückläufige Entwicklung. Die Zahlen verdeutlichen, dass sich der SB-Wurstmarkt weiterhin in einem wettbewerbsintensiven Umfeld bewegt, in dem bereits kleinere Veränderungen im Einkaufsverhalten spürbare Auswirkungen auf den Absatz haben können.

Das Segment der gekühlten und ungekühlten Würstchen erzielte im Betrachtungszeit-



Der Absatz von Konservenwürstchen geht leicht zurück.

hin auf gekühlte Produkte. Diese erreichten im Betrachtungszeitraum einen Absatz von rund 135.618 Tonnen. Ungekühlte Würstchen in Form von Konserven kamen auf 27.865 Tonnen. Damit machten Konservenwürstchen rund 17 Prozent des gesamten Würstchensegments aus und blieben vergleichsweise weniger bedeutend.

Absatzrückgang

Gegenüber der Vorperiode entspricht dies einem Rückgang von rund 700

Tonnen beziehungsweise 2,4 Prozent. Damit entwickelte sich das Segment ähnlich rückläufig wie der Gesamtmarkt der Würstchen. Der Rückgang zeigt, dass auch haltbare Produkte im Zeitraum eine rückläufige Absatzentwicklung verzeichneten. Gleichzeitig verfügen Konservenwürstchen über besondere Eigenschaften, etwa ihre lange Haltbarkeit und einfache Lagerung, die sie für bestimmte Verbrauchergruppen im privaten Alltag attraktiv machen können, auch unter den aktuellen Marktbedingungen, und dadurch ihre Nachfrage stützen. *jh*

raum insgesamt einen Absatz von 163.483 Tonnen. Damit entfielen knapp 18 Prozent des gesamten SB-Wurstmarktes auf dieses Segment. Gegenüber der Vorperiode ging der Absatz um 2,5 Prozent zurück. In absoluten Zahlen entspricht dies einem Rückgang von rund 4.244 Tonnen. Das Würstchensegment entwickelte sich damit insgesamt deutlich schwächer als der Gesamtmarkt. Während der gesamte SB-Wurstmarkt um 1,5 Prozent zurückging, lag der Rückgang bei Würstchen bei 2,5 Prozent. Der größte Anteil des Würstchenmarktes entfiel weiter-



Die Mitarbeiter legen die Würste von Hand in die Dosen.