

Hier ist eine Zusammenstellung der Abfülllinien am Standort Brauerei Wieselburg.

Brauerei Wieselburg – Abfüllung (Überblick für Exkursionsteilnehmer)

Kurzüberblick Standort

- **Standort:** Brauerei Wieselburg, Niederösterreich
 - **Produktion gesamt:** 1.113.457 hl (Jahr 2024)
 - **Sortenvielfalt:** 132 Sorten
 - **Abfülllinien:** 4 Linien
 - **Mitarbeiter gesamt:** 218
 - **Besonderheiten:**
 - Kompetenzzentrum für **alkoholfreie Biere**
 - **Brewlock / Blade**-Technologie
 - Hoher Automatisierungsgrad
-

Abfülllinie 1 – Mehrweg-Glas (MW-Glas)

Typische Erklärung für Besucher:

„Hier läuft unsere klassische Mehrweg-Glasabfüllung – hohe Leistung, viele Formate.“

- **Leistung:** ca. **42.000 Flaschen/Stunde**
- **Jahresmenge:** **605.000 hl**
- **Gebinde / Marken:**
 - NRW 0,5 l
 - Heineken 0,5 l & 0,33 l
 - Vichy 0,33 l
 - Bügelverschluss 0,5 l
- **Variantenvielfalt:**
 - **11 Flaschenformate**
 - **9 Kistenformate**

Besonderheit für Führung: hohe Flexibilität bei Gebinden.

Abfülllinie 2 – Einweg-Glas (EW-Glas)

Typische Erklärung für Besucher:

„Unsere leistungstärkste Einweg-Glaslinie – stark automatisiert.“

- **Leistung:** **48.000 Flaschen/Stunde**
- **Jahresmenge:** **219.000 hl**

- **Ausstattung:**
 - Multipacker (Tray & Wrap-around)
 - Handle-Applikator für 12er-Packs
 - **Roboter-Palettierung**

Besonderheit: Hoher Automatisierungsgrad vom Füller bis zur Palette.

Abfülllinie 3 – KEG / Fassabfüllung

Typische Erklärung für Besucher:

„Hier füllen wir unsere Fässer für Gastronomie und Events.“

- **Leistung: 700 KEG/Stunde**
 - **Jahresmenge: 182.000 hl**
 - **Gebinde:**
 - 20 l Container („David“)
 - 25 / 30 l KEG
 - 50 l KEG
 - **Anlagenlieferant: KHS**
-

Abfülllinie 4 – Brewlock / Blade (Spezialabfüllung)

Typische Erklärung für Besucher:

„Das ist eine unserer modernsten Linien – perfekt für innovative Zapfsysteme.“

- **Leistung: 270 Einheiten/Stunde**
- **Jahresmenge: 60.000 hl**
- **Technik:**
 - Füller: **Cheops**
 - Applikationsmaschinen: **Scaligera & Sipa**
 - **Roboter-Palettierung (ABB / Cheops)**

Besonderheit: Zukunftsorientiertes Verpackungskonzept.

Lager & Logistik (für Rundgang relevant)

- **Lagerfläche gesamt: 25.000 m²** (innen & außen)
- **Blocklager:** 17.500 Paletten
- **Kommissionierlager:** 2.200 Paletten
- **Umschlag:** ca. **600.000 Paletten/Jahr**
- **Flurförderzeuge:**

- 24 Stapler (20 LPG, 4 Elektro)
 - 10 elektrische Hubwagen
-

Nachhaltigkeit & Technik (gern gesehen bei Exkursionen)

- **Ethanol aus Entalkoholisierung** wird als Brennstoff genutzt
→ deckt ca. **15–20 % des Energiebedarfs**
 - **CO₂-neutrale Wärme** aus benachbartem Sägewerk (Ausbau auf 80 %)
 - **Biogas aus Abwasseranlage** geplant
 - **85 % der Malzlieferungen per Bahn**
-

Kompakte „Merksätze“ für die Führung

- „Wieselburg ist unser **Abfüll- und Kompetenzzentrum für alkoholfreie Biere.**“
 - „Vier Abfülllinien – von klassischem Mehrweg bis hochmoderner Brewlock-Technologie.“
 - „Hohe Variantenvielfalt bei gleichzeitig stark automatisierten Prozessen.“
 - „Nachhaltigkeit ist kein Zusatz, sondern Teil des Anlagenkonzepts.“
-

1. Sicherheitsregeln für Besucher:innen

Bei jeder Brauereiführung in Wieselburg steht **Sicherheit an erster Stelle**. Daher erhalten alle Besucher:innen zu Beginn eine kurze Sicherheitsunterweisung. Die wichtigsten Regeln sind:

- **Werksverkehr hat Vorrang:** In der Brauerei sind ständig Gabelstapler, LKW und andere Fahrzeuge unterwegs. Besucher:innen müssen daher *stets auf den Werksverkehr achten* und den Fahrzeugen Vorfahrt gewähren.
- **Markierte Gehwege benutzen:** Innerhalb des Werks gibt es festgelegte Wege und Besuchersteige. Es ist wichtig, *auf diesen markierten Gehwegen* zu bleiben und sich nicht in Betriebsbereiche außerhalb der Führungsrouten zu begeben.
- **Persönliche Schutzausrüstung (PSA):** In den Produktionsbereichen sind Sicherheitsausrüstung Pflicht. Museums Besucher:innen erhalten **Warnwesten**. Diese *müssen in gekennzeichneten Bereichen stets getragen werden*. (Ein Schutzhelm wird in Wieselburg für Besucher meist nicht benötigt, da die Führungswege abgesichert sind, aber wo vorgeschrieben, wird auch ein Helm gestellt.)
- **Rauchverbot:** Auf dem gesamten Brauereigelände gilt ein striktes *Rauch- und Feuerverbot*. Lediglich in ausgewiesenen Raucherzonen außerhalb der Gebäude darf geraucht werden.
- **CO₂- und Brandmeldeanlagen:** In allen Gebäuden sind *automatische CO₂- und Brandmelder* installiert. Ein **rot blinkendes Warnlicht** signalisiert eine erhöhte CO₂-Konzentration (Kohlendioxid ist ein farb- und geruchloses Gas aus der Gärung). In diesem Fall startet automatisch die Lüftung. Wenn zusätzlich ein **akustischer Alarm** ertönt (z. B. Feueralarm), *müssen alle Personen umgehend das Gebäude verlassen* und sich zu den **ausgeschilderten Sammelstellen** begeben. Die Guides weisen den Weg zu den nächstgelegenen Notausgängen.

Zusätzlich zu diesen Regeln gilt: Den Anweisungen der Brauerei-Mitarbeiter:innen bzw. der Führungsleitung ist unbedingt Folge zu leisten. Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, *nichts anzufassen*, nicht über Geländer zu steigen und einen sicheren Abstand zu Maschinen einzuhalten. Mit diesen Maßnahmen wird gewährleistet, dass die Führung für alle Beteiligten sicher abläuft.

2. Geschichte der Brauerei Wieselburg

Die Brauerei Wieselburg kann auf eine über 400-jährige Tradition zurückblicken. Hier einige wichtige Meilensteine der Unternehmensgeschichte:

- **1625:** Erste urkundliche Erwähnung von Brautätigkeiten in Wieselburg. Dieses Datum gilt als symbolischer Beginn der Braugeschichte am Standort.
- **1770:** Ab diesem Jahr wird die Bezeichnung „**Wieselburger Bier**“ für das in Wieselburg gebraute Bier gebräuchlich – die Marke Wieselburger entsteht.
- **1921:** Wieselburg ist Mitbegründer der **Österreichischen Brau AG (BBAG)**, einem Zusammenschluss mehrerer Brauereien. Dies markiert den Schritt vom regionalen Brauhaus zum Teil eines größeren Brauereiverbands.
- **1972: Neubau der Brauerei** – Die alte Innenstadtbrauerei wird durch einen modernen Neubau am heutigen Standort in der Dr.-Beurle-Straße am Stadtrand von Wieselburg ersetzt. Dieser „grüne Wiese“-Standort bietet mehr Expansionsmöglichkeiten und moderne Produktionsanlagen.

- **1980:** Erweiterung des Biersortiments – Seit 1980 werden in Wieselburg nicht nur eigene Biere gebraut, sondern auch **weitere Marken** der Brau Union. So verlässt beispielsweise ab den 1980er-Jahren auch *Schwechater* Bier die Abfüllanlagen in Wieselburg.
- **2003: Integration in den Heineken-Konzern** – Die Brau Union Österreich (mit Wieselburg als Teil davon) wird von Heineken übernommen. Wieselburg profitiert in der Folge von internationalen Investitionen, modernem Know-how und avanciert zu einem der wichtigsten Produktionsstandorte von Heineken in Österreich.
- **2015 & 2017:** Installation von **zwei Entalkoholisierungsanlagen**. Wieselburg wird damit zum konzernweiten Kompetenzzentrum für 0,0 %-Biere. Technologien zur *schonenden Alkoholentnahme* (Vakuumdestillation) erlauben die Herstellung von hochwertigem alkoholfreiem Bier, z. B. „Wieselburger 0,0“.
- **2024:** Start eines innovativen *Nachhaltigkeitsprojekts*: Im August 2024 beginnt die Brauerei, den bei der Alkoholfreiproduktion anfallenden Bio-Ethanol als Brennstoff im Dampfkessel zu nutzen. Dadurch können rund **20 % des Heizenergiebedarfs** der Brauerei CO₂-neutral gedeckt werden. Dieses Projekt reduziert die CO₂-Emission der Brauerei um etwa **800 Tonnen CO₂ pro Jahr** und wird auch Besucher:innen als Beispiel für die umweltbewusste Ausrichtung präsentiert.
- **2025:** Durch eine Erweiterung der bestehenden Fernwärme-Partnerschaft mit einem örtlichen Biomasse-Heizkraftwerk (Fa. WIBEBA) kann Wieselburg seit **Herbst 2025 rund 75–80 % ihres Wärmebedarfs aus erneuerbarer Holzabfall-Energie** decken. Zusammen mit der Ethanol-Verbrennung ist die Brauerei damit auf einem sehr guten Weg zu ihrem Ziel, *bis 2027 in der Produktion CO₂-neutral* zu werden.

Diese historischen Eckpunkte zeigen die Entwicklung der Brauerei von den bescheidenen Anfängen im 17. Jahrhundert hin zu einer der modernsten Braustätten Österreichs. In der heutigen Führung wird häufig darauf verwiesen, wie **Tradition und Innovation** in Wieselburg Hand in Hand gehen: Das reicht vom erhaltenen historischen Sudkessel (im Brauereimuseum ausgestellt) bis zu den hochautomatisierten Anlagen und Nachhaltigkeitsprojekten der Gegenwart.

3. Vom Sudhaus bis zur Filtration – der Produktionsprozess

Eine **Brauereiführung** in Wieselburg beginnt in der Regel im Sudhaus und folgt dem Weg des Bieres durch alle Produktionsstufen bis hin zur Abfüllung. Der generelle Ablauf lässt sich in vier Hauptschritte gliedern: **Brauen, Gären/Lagern, Filtration/Endbehandlung** und optional **Entalkoholisierung** (für alkoholfreie Biere). Begleitend dazu spielen *Energie- und Wassermanagement* eine wichtige Rolle. Im Folgenden werden diese Schritte verständlich erläutert:

- **Sudhaus (Brauhaus)** – „*Wo aus Getreide Bier wird*“: Im Sudhaus beginnt der eigentliche Brauprozess. Zunächst wird **Gerstenmalz** (und je nach Biersorte andere Getreiderohstoffe wie z. B. Mais oder Reis) geschrotet. Dieses Malzschrot wird mit heißem Wasser vermischt (*Maischen*), sodass Enzyme die Stärke in Zucker umwandeln. Die entstandene **Maische** wird dann in einem großen Läuterbottich getrennt: Die festen Treber (Getreidereste) bleiben zurück und die klare **Würze** fließt ab. Anschließend wird die Würze in der Würzepfanne gekocht und mit **Hopfen** versetzt. Dabei lösen sich die Hopfenbitterstoffe und es entsteht das *spätere Bieraroma*. Nach ca. 1–2 Stunden Kochzeit wird die Würze im Whirlpool (Zentrifugalkessel) von Trubstoffen befreit und

anschließend rasch auf Anstelltemperatur abgekühlt. – *Technische Daten:* Das Sudhaus in Wieselburg verfügt über **zwei parallel arbeitende Sudlinien** (à 680 hl Ausstoß pro Sud). Pro Tag können bis zu **12 Sude** hergestellt werden, was einer theoretischen Maximalkapazität von rund 1,3 Mio. hl Würze pro Jahr entspricht. Moderne Ausstattungen wie *Nassschrotmühlen, automatische Würzekochsysteme* mit Energie-Rückgewinnung und *automatische Hopfendosierung* stellen sicher, dass jeder Sud gleichbleibend hohe Qualität hat. Im Sudhaus werden auch nachhaltige Technologien eingesetzt – z. B. ein **Dampfverdichter** und Wärmetauscher, um die beim Kochen entstehenden heißen Dämpfe wieder zur Energiegewinnung für den nächsten Sud zu nutzen (Wärmerückgewinnung). Außerdem verfügt die Brauerei über große Rohstoff-Silos (ca. 2.000 t Malz), so dass effizient in Serie gebraut werden kann.

- **Gärung und Lagerung** – „*Wo die Würze zu Bier wird*“: Von der Würzepfanne gelangt die abgekühlte, mit Sauerstoff angereicherte Würze in den Gärkeller. Hier kommt die Hefe ins Spiel: In großen zylindrokonischen Edelstahltanks (sog. ZKGs = Zylindro-Konische Tanks) findet die **Hauptgärung** statt. Die **Brauhefe** wandelt den Malzzucker in Alkohol und Kohlensäure (CO₂) um. In Wieselburg wird untergärig gebraut, d. h. es kommen untergärige Hefestämme zum Einsatz, die bei niedrigen Temperaturen (ca. 10 °C) arbeiten und zum Tankboden absinken. Die Hauptgärung dauert je nach Biertyp etwa **7–10 Tage**, anschließend wird das „Jungbier“ in Lagertanks umgefüllt. In diesen Reifetanks findet die **Nachgärung und Reifung** bei nahe 0 °C statt, wodurch das Bier geschmacklich abrundet und die Kohlensäure sich bindet. Wieselburg verfügt über mehrere **Dutzend Gär- und Lagertanks**. Während der Gärung wird das entstehende CO₂ teilweise in einer **CO₂-Rückgewinnungsanlage** aufgefangen, gefiltert und für die spätere Verwendung (z. B. zur Bierabfüllung) zwischengespeichert. Ein weiterer sehenswerter Aspekt im Gärkeller ist die **Hefereinzucht**: Die Brauerei bewahrt tieffrische Reinzuchthefer im hauseigenen Hefelabor auf; diese wird immer wieder neu vermehrt und für die Gärung eingesetzt. Nach mehreren Einsätzen wird Hefe geerntet und durch frische Kultur ersetzt – die überschüssige Hefe findet als Viehfutter in der Landwirtschaft Verwendung (Nachhaltigkeitsaspekt). Besucher sehen im Gärkeller oft imposante Edelstahlbehälter und erfahren, wie aus süßer Würze langsam „grünes Bier“ und schließlich fertiges Bier wird.
- **Filtration und Endverarbeitung** – „*Wo das Bier den letzten Schliff bekommt*“: Nach der Lagerung ist das Bier fast fertig, oft aber noch naturtrüb. Die meisten österreichischen Biere werden **gefiltert**, um ein klares, blankes Aussehen und stabile Haltbarkeit zu erzielen. In Wieselburg geschieht dies in der Filtrationsabteilung mittels **Kieselgur- und Feinfiltern**. Dabei werden Hefezellen und Schwebstoffe entfernt.
- Einige Spezialbiere werden unfiltriert als **Zwickl/Kellerbier** abgefüllt, doch die Hauptbiere sind filtriert. Nach der Filtration spricht man von „Fertigbier“. Dieses gelangt in isolierten Leitungen in die sogenannten **Drucktanks** in der **Filtration**. Aus diesen Tanks schließlich wird das Bier von den Abfüllanlagen entnommen. Wieselburg hat ausreichend Drucktanks, um den gesamten Tagesausstoß abzufüllen. Damit ist der Übergang zur Verpackung erreicht.
- **Entalkoholisierung (für 0,0 %-Biere)**: Eine Besonderheit in Wieselburg ist die Produktion von **alkoholfreiem Bier (0,0 % vol)**. Das normal gebaute Vollbier wird in einer speziellen Anlage schonend vom Alkohol befreit. In Wieselburg sind **zwei Vakuum-Destillationsanlagen** in Betrieb (Inbetriebnahme 2015 und 2017), die je ca. 20 hl Bier pro Stunde entalkoholisieren können. Das Prinzip: Unter Vakuum verdampft Alkohol schon bei ~40 °C; er wird aus dem Bier herausgelöst, das

Aroma dabei aber weitgehend zurückgehalten. Wieselburg ist durch diese Technik zum zentralen Herstellungsort für viele alkoholfreie Biere der Brau Union geworden – darunter etwa *Wieselburger 0,0*. Pro Jahr können in Wieselburg über **200.000 hl** Bier entalkoholisiert werden. Ein positiver Nebenaspekt: Der gewonnene **Bio-Ethanol** (ca. 75–80 % vol) wird nicht entsorgt, sondern wie erwähnt seit 2024 als Energieträger mitverwendet. Besucher erfahren in der Führung vom wachsenden Stellenwert alkoholfreier Biere und können im Brauereishop auch solche Produkte verkosten.

- **Energie- und Wassermanagement (Nachhaltigkeit):** Die Brauerei Wieselburg legt großen Wert auf umweltfreundliche Produktion. So wurden in den letzten Jahren zahlreiche Maßnahmen ergriffen, die man auch bei Führungen hervorhebt:
 - *Wärme und Strom:* Ein großer Teil der benötigten Wärmeenergie (Dampf für Sudhaus, Heizung etc.) stammt von einer **Biomasse-Fernwärmanlage**. Seit 2014 bezieht Wieselburg Heißdampf aus Holzabfällen eines Sägewerks (Fa. WIBEBA). Anfangs wurden ~45 % des Bedarfs damit gedeckt, seit 2025 sind es rund **75 %**. Zusammen mit der **Ethanol-Verfeuerung (≈20 %)** ist der Einsatz von Erdgas stark reduziert – die Brauerei hat das Ziel, *bis 2027 komplett ohne fossile Energie in der Produktion auszukommen*. Außerdem wird auch an weiteren Projekten gearbeitet, z. B. an einer Anlage zur **Biogas-Gewinnung** aus Brauerei-Abwässern, die mittelfristig etwa 5–10 % des Gasbedarfs abdecken könnte. **Strom** bezieht die Brauerei zu 100 % aus erneuerbaren Quellen und produziert einen Teil mittels **Photovoltaik-Anlagen** am Standort selbst. Einige Einrichtungen (z. B. Kühlanlagen) nutzen zudem *Lastmanagement*, um den Stromverbrauch zu optimieren.
 - *Wasser und Abwasser:* Aktuell benötigt die Brauerei etwa **3,0 hl Wasser pro hl Bier** – dieser Wert beinhaltet alle Prozesse (Brauen, Reinigen, Kühlung). Zum Vergleich: Vor einigen Jahrzehnten waren 5–6 hl/hl üblich, die Brauerei hat also ihre Wassereffizienz stark verbessert. Dies gelingt durch *Wasserkreisläufe* (z. B. Wiederverwendung von Kühlwasser, Kaskadennutzung von Reinigungswasser) und moderne Reinigungssysteme (CIP-Anlagen), die den Wasser- und Chemikalieneinsatz minimieren. Das anfallende **Abwasser** wird in einer eigenen Kläranlage bzw. einem Vorreinigungsbecken vorbehandelt, bevor es ins städtische Klärsystem kommt.
 - *Recycling und Nebenprodukte:* Fast alle „Nebenprodukte“ aus dem Brauprozess werden weiterverwendet. Der größte feste Rückstand, der **Biertreber**, verlässt die Brauerei nicht als Abfall, sondern als wertvolles eiweißreiches Viehfutter für lokale Landwirte. Auch die Hefe, die nach mehreren Gärzyklen aus dem Prozess ausgeschleust wird, dient als Futter- oder Nährstoffzusatz. Alte Etiketten und Filtrationsrückstände werden energetisch verwertet. Verpackungsmaterialien (Karton, Schrumpffolie) werden gesammelt und recycelt. Ebenso fließt überschüssiges CO₂ aus der Gärung, soweit nicht wieder ins Bier rückgeführt, in die Wiederverwertung (z. B. an Getränkehersteller). Diese **Kreislaufwirtschaft** ist ein wichtiger Beitrag der Brauerei zur Nachhaltigkeit.

4. Abfüllung und Verpackung

Nach der Bierproduktion gelangen wir zum **Herzen der Verpackungstechnik** in Wieselburg: den Abfüllanlagen. Die Brauerei Wieselburg verfügt über **vier Abfülllinien**, die unterschiedliche Gebinde und

Formate bedienen. Hier werden die Biere (und einige Mischgetränke) in Flaschen oder Fässer abgefüllt und für den Versand fertig gemacht. Jährlich werden in Wieselburg rund **1,15 Millionen Hektoliter** Getränke abgefüllt – das entspricht etwa **115 Millionen Litern** bzw. über **200 Millionen** Flaschen Bier pro Jahr. Damit diese Mengen bewältigt werden können, laufen die Abfüllanlagen hocheffizient und automatisiert

Überblick über die vier Abfülllinien:

Linie	Gebinde & Formate	Leistung (Max.)
Mehrweg-Glas	0,5 l und 0,33 l Pfandflaschen (Mehrweg) in Bierkisten	bis zu ca. 42.000 Flaschen pro Stunde (abhängig von Format)
Einweg-Glas	0,33 l und 0,5 l Wegwerfflaschen (Einweg) in Kartons/Trays	bis zu ca. 48.000 Flaschen pro Stunde
KEG-Fässer	Edelstahlfässer: 20 l, 25/30 l, 50 l KEGs (Mehrweg-Fässer)	bis zu 700 Fässer pro Stunde (50 l-Standardfass)
Blade/Brewlock	Mini-Fässer (PET): Blade 8 l, Brewlock 20 l (Einweg-Kunststoff)	bis zu 270 Gebinde pro Stunde

Im Folgenden werden die einzelnen Linien und ihre Besonderheiten kurz beschrieben – so, wie sie auch typischerweise bei Führungen erläutert werden:

- Mehrweg-Glaslinie (Pfandflaschen in Kisten):** Diese Linie füllt das Kernsortiment für den heimischen Markt ab, vor allem **Wieselburger Bier** (0,5 l Euroflasche oder „NRW-Flasche“ sowie 0,33 l) und einige andere Marken der Brau Union in Mehrwegflaschen. Zunächst kommen die *Leergut-Flaschen* aus ganz Österreich zurück nach Wieselburg. Eine **Flaschenwaschmaschine** übernimmt die Reinigung: In ca. 10-minütigen Waschzyklen mit Lauge und Heißwasser werden gleichzeitig tausende Flaschen von innen und außen gereinigt, alte Etiketten abgelöst und mittels Kameras auf Unversehrtheit geprüft. Saubere Flaschen durchlaufen dann den **Füller**, der im Karussellverfahren bis zu 42.000 Fl./h schafft – beeindruckende ~12 Flaschen pro Sekunde! Modernste Füllventile sorgen dafür, dass jede Flasche randvoll, aber ohne Übersäumen befüllt wird. Direkt danach erfolgt die **Verschließung** (meist mit *Kronenkorken*, bei speziellen Bieren auch Bügelverschluss). Anschließend kümmert sich die **Etikettiermaschine** darum, dass jede Flasche ihr markentypisches Vorder-, Rücken- und Halsetikett erhält. Ein Highlight: Die Anlage ist so flexibel, dass **bis zu 11 verschiedene Flaschenformen** (von der 0,33 l bis zur 0,5 l Bügelflasche) und **9 unterschiedliche Kistengrößen** verarbeitet werden können – wobei natürlich immer nur ein Format gleichzeitig läuft, aber der rasche Wechsel macht die Flexibilität aus. Am Ende der Linie werden die vollen Flaschen mit Hilfe eines automatischen Packers in **Getränkekisten** einsortiert (z. B. 20 Flaschen à 0,5 l pro Kiste). Roboterarme greifen die fertig bestückten Kisten und schichten sie **lagenweise auf Paletten**. Pro Palette sind es meist 60 Kisten (5 Lagen à 12 Kisten beispielsweise). Fertige Paletten fahren schließlich auf Förderbändern ins Lager oder direkt auf LKW. –
Besuchertipp: Von einer Galerie in der Abfüllhalle hat man einen guten Blick auf die rasend schnelle Flaschenabfüllung und den Kisten-Palettierroboter. Der Führungsleiter erklärt dabei gerne, wie die Rückführung der Leergutflaschen funktioniert und welche Vorteile das Mehrwegsystem für die Umwelt hat (Stichwort: Flasche bis zu 50-mal wiederbefüllbar).
- Einweg-Glaslinie (Einwegflaschen in Kartons/Traypacks):** Auf dieser Linie werden **Wegwerfflaschen** (No-Return) abgefüllt – z.B. Biere für den Export, für Aktionen oder bestimmte Märkte, in denen Einweg verbreitet ist. Die Flaschenformen und Größen ähneln zwar den Mehrwegflaschen

(0,33 l Longneck, 0,5 l etc.), jedoch entfällt hier das Waschen, da ausschließlich neue Flaschen verwendet werden. Unmittelbar vor dem Füller werden die leeren neuen Flaschen aus den Herstell-Paletten „ausgepackt“ (depalletiert) und der Linie zugeführt. Die **Füllung und Verschließung** laufen analog zur Mehrweg-Linie, allerdings kann diese Anlage mit **48.000 Flaschen pro Stunde** noch schneller arbeiten – hier sind es über 13 Flaschen pro Sekunde. Nach dem Etikettieren kommt der große Unterschied: Die Verpackung erfolgt nicht in Bierkisten, sondern in **Verkaufsgebilde aus Karton oder Folie**. Ein automatischer *Multipacker* gruppiert z.B. 6 Flaschen und wickelt sie in Schrumpffolie zu **Sixpacks**. Oder es werden 24 Flaschen in einen offenen Kartontray gestellt und eingeschweißt (*Traypacker*). Eine weitere Maschine erstellt **Wrap-Around-Kartons**, d.h. Kartonschachteln, die die Flaschen komplett umschließen (typisch für den Export). Für 12er- und 24er-Kartons gibt es einen **Henkelapplikator**, der gleich einen Tragegriff anbringt. Die gesamte Logistik ist darauf ausgelegt, dass kein manueller Handgriff nötig ist: Am Linienende übernimmt wieder ein **Palettier-Roboter**, der die Kartons schnell und sicher stapelt. –

- **KEG-Abfülllinie (Bierfässer):** Die Brauerei Wieselburg beliefert natürlich auch die Gastronomie – dafür wird Bier in **Edelstahlfässer** (KEGs) abgefüllt. In Wieselburg steht eine vollautomatische KEG-Linie, die verschiedene Fassgrößen bewältigt. Der Ablauf: Zunächst werden zurückgekommene **Leergut-Fässer** (meist Edelstahl, 50 l oder 30 l, sowie kleinere Partyfässer 20 l) auf das Band gestellt. Eine Maschine drückt jedes Fass kopfüber auf einen sogenannten *Steigkopf*, öffnet das Ventil und entleert eventuell Restbier. Dann erfolgt die **Innenreinigung**: Hochdruck-Lauge, heißes Wasser und Dampf sterilisieren das Innere, während rotierende Düsen die Fasswand säubern. Außenbürsten schrubben parallel die Fasshülle. Nach dem Ausspülen und Kühlen wird das Fass erneut mit CO₂ gespült (um Sauerstoff zu entfernen).

Im 2ten Schritt werden die Fässer befüllt: Innerhalb weniger Sekunden wird das Fass mit Bier unter Druck befüllt – ein 50-Liter-Fass schafft die Anlage in etwa 6–8 Sekunden. Am Ende bekommt jedes Fass automatisch einen frischen **Keg-Verschluss** (ein kleines Plastiksiegel mit eingebautem Ventil) eingesetzt. Eine Waage prüft das Gewicht bzw. Füllvolumen, um sicherzustellen, dass alle Fässer voll sind. Danach werden die Fässer je nach Marke mit einem **Etikett oder farbigen Clip** gekennzeichnet, damit erkennbar ist, welche Biersorte im Fass ist. Zum Schluss rollt das Fertigfass auf eine **Palette**; und die Fässer gestapelt und mit Bändern gesichert. – **Besuchertipp:** Führungsleiter betonen gerne die hygienischen Standards: Jedes Fass ist nach Reinigung so heiß und sauber, dass man theoretisch daraus trinken könnte, bevor es neu befüllt wird. Auch interessant

- **Blade/Brewlock-Linie (PET-Kleinfass für zapffrisches Bier zuhause):** Diese hochmoderne Linie ist einzigartig in Österreich. Sie stellt sogenannte **Blade- und Brewlock-Fässer** her: Das sind *kleine, nicht wiederbefüllbare Bierfässer aus Kunststoff*, die für innovative Zapfsysteme gedacht sind. **Blade** ist ein Tisch-Bierzapfsystem, das mit 8-Liter-Fässern funktioniert, ideal für Bars mit geringer Ausschankmenge oder sogar für Events und Büros. Die Besonderheit: In Wieselburg werden diese Fässer **komplett vor Ort produziert und befüllt**. Am Anfang der Anlage stehen kleine **PET-Rohlinge** (Vorformen, ähnlich Reagenzgläser), die in einer beheizten Formstation in Sekunden auf Fassgröße aufgeblasen werden (*Streckblasverfahren*). Man sieht durch eine Glasscheibe, wie der Roboterarm glühende Rohlinge greift und fertige Kunststofffässer herauszieht – ein spannender Anblick! Die frisch geblasenen Fässer kommen nun zum **Füller**. Das Befüllen unterscheidet sich vom normalen Fass: Da das PET-Fass nicht so druckstabil ist, verwendet man ein *besonderes Verfahren* mit

leichtem Vakuum. Ein Einsatzventil wird eingebracht, das Fass evakuiert und dann von unten her mit Bier gefüllt. Die Linie schafft etwa 270 Stück pro Stunde. Danach wird jedes Fass mit einem **Schrumpf-Sleeve** versehen: Eine Folie mit Markenaufdruck (z. B. Heineken-Logo) wird übergestreift und mittels Heißluft an das Fass angeschmiegt. Somit sieht das Kunststofffass am Ende fast aus wie ein normales Metallfass mit Etikett. Schließlich übernimmt auch hier ein **Palettier-Roboter** das Stapeln – meist werden die kleinen 8-Liter-Fässer in Kartons zu 4 Stück verpackt oder in speziellen Gitterboxen palettiert. – **Besuchertipp:** Diese Linie zeigt den Innovationsgeist der Brauerei. Besucher erfahren, dass Wieselburg eine wichtige Rolle im Heineken-Konzern spielt, indem es solche Spezialgebinde für viele Länder produziert. Außerdem wird erklärt, wie das Blade-System dem Gast besonders **frisches Bier** ermöglicht: Das Bier ist nicht pasteurisiert und kommt durch ein zweites Innenkammersystem ohne Druckluft aus, wodurch es geschmacklich wie direkt vom Braukessel bleibt. Für Technikfans ist es faszinierend zu sehen, wie aus einem unscheinbaren Plastikding ein vollwertiges Mini-Fass entsteht.