

---

# Reinigung in Molkereien

---

## Allgemeine Informationen

- Der Großteil der Betriebsanlagen einer Molkerei sind Befüll- und Verpackungsanlagen
- Der Wartungs- und Instandhaltungsaufwand für diese Anlagen ist immens
- Im Inneren der Anlagen kommt bei einer Reinigung das Reinigungsmittel mit dem Milchprodukt in Verbindung (**CIP => cleaning in place**)
- Die Umgebung der Verpackungsanlagen wird stets per Mitteldruckreiniger (MDR) sauber gehalten. HDR sind dort nicht mehr im Einsatz, da Beschädigungen zu gravierend sind. Man arbeitet stattdessen mit Mitteldruck (30 bis 70 bar, max. 100 l/min).
- Das Wasser wird aus den eigenen Prozessen heraus generiert und ist ca. 60°C heiß
- Keine Entsorgungsproblematik, weil in der Produktion vorhandene Drainagen das Abwasser in zentralen Fettabscheider leiten
- Weiterhin unterhalten große Molkereien auch große LKW-Fuhrparks



# Reinigung in Molkereien

## Anwendungsgebiete

- Die Antriebe der Verpackungsanlagen sind hochkomplex und sensibel.
- Verschmutzungen sind Öle und Fette, sowie geringfügige Produktionsrückstände.
- Sie können nicht mittels HDR/MDR gereinigt werden, da sonst die empfindliche Mechanik beschädigt werden würde.
- Eine händische Reinigung (Pinsel/Lappen) ist wegen der Komplexität der Anlagen viel zu zeitaufwendig und umständlich, zumal das Ergebnis nur bedingt zufriedenstellend sein dürfte.
- Reparatur /Instandhaltung von Pumpen, Motoren und Kompressoren, die teilweise aufgrund ihrer Baugröße nicht demontiert, sondern vor Ort gereinigt werden müssen.
- NFZ-Werkstatt.



## Vorteile der Niederdruck-Heißreinigungstechnik

- ✓ Keine Beschädigung in den Anlagen
- ✓ Mobil, vor Ort einsetzbar
- ✓ Hohe Zugänglichkeiten
- ✓ Kann während der laufenden Produktion eingesetzt werden
- ✓ Ersetzt Al-Reiniger (Bremsenreiniger-Spray)
- ✓ Reinigung der Befüll- und Verpackungsanlagen (Antriebe) nur mit Klarem heißem Wasser
- ✓ Keine/geringe Spritzeffekte