



■ Abb.: Das fahrbare Reinraumzelt Cleanflowcell der Reinraumklasse ISO 7 wurde auf die Grösse der Joghurt-Abfüllmaschine angepasst. Die Laminarflowanlage reinigt die Luft von Hefen und Schimmelpilzen und sorgt für einwandfreie Qualität und längere Haltbarkeit des Bio-Joghurts.

Sicherheit bei der Joghurtabfüllung

Flexible Reinraumtechnik

Regionale Lebensmittel stehen bei den Verbrauchern hoch im Kurs. Die Regio Molkerei beider Basel AG, die zur Emmi Gruppe gehört, verarbeitet ausschließlich Milch regionaler Bauern. Um bei der Abfüllung kleinerer Chargen eine optimale Qualität und lange Haltbarkeit zu erreichen, setzt der Milchverarbeitungsbetrieb bei der Abfüllung der regionalen Bio-Joghurts auf den Einsatz von Reinraumtechnik.

Die Regio Molkerei beider Basel AG verarbeitet im Jahr vier bis fünf Millionen Kilogramm Milch, die von rund 40 Bauernbetrieben aus dem Baselbiet geliefert wird. Nachdem der Betrieb 2010 Konkurs anmelden und eingestellt werden musste, wurde er von Emmi übernommen und die regionale Molkerei damit vor dem Aus bewahrt. Die Erhaltung des regionalen Gedankens blieb bei der Weiterführung des Betriebs stets ein Grundanliegen: Kurze Transportwege und die Stärkung der heimischen Landwirtschaft werden von den Endverbrauchern sehr geschätzt. So haben die Migros Basel und Coop die regionalen Milchprodukte, seit neuestem auch einen Baselbieter Käse, mit Erfolg in ihr Produktsortiment aufgenommen. Emmi tritt hier als Marke in

den Hintergrund, liefert aber die finanzielle Basis und die fundierte Erfahrung für eine erfolgreiche Etablierung des Standorts. Die oberste Priorität lag auf der Sicherstellung einer erstklassigen Produktqualität. Hier gibt es wie in der gesamten Emmi Gruppe keine Kompromisse. Um die Produktsicherheit und eine längere Haltbarkeit des Bio-Joghurts ohne den Einsatz von Konservierungsstoffen zu gewährleisten, hat der Molkereibetrieb jetzt in eine reinraumtechnische Anlage investiert.

Während der Joghurtabfüllung wird die „Kesseli“-Abfüllmaschine mit einer Laminarflow-Einhausung der ISO-Reinraumklasse 7 umschlossen. Die Einhausung der Marke Cleanflowcell wurde von Schilling Engineering geliefert und speziell auf den Abfüllprozess abgestimmt. Martin Ineichen, der Betriebsleiter der Regio Molkerei, erklärt den Vorteil der Reinraumtechnik, die während der Abfüllung des Bio-Naturjoghurts eingesetzt wird:

„Durch den Laminarflow wird die Luft während der Abfüllung von Hefen und Schimmelpilzen befreit, so dass wir die einwandfreie Qualität des Joghurts garantieren können. Die Haltbarkeit des Produkts wird durch das Verfahren deutlich gesteigert.“

Das 4 m² grosse Reinraumzelt besteht aus einer Tragrahmenkonstruktion aus Aluminium, in deren Decke zwei Laminarflow-Einheiten mit ULPA Hochleistungsfiltern für die erforderliche Luftreinheit sorgen. Die Anlage wird mit transparenten PVC-Folienvorhängen umschlossen, die mit Klettverschluss sicher und schnell montiert

werden können. Neben der einwandfreien Filtertechnik, die vor jedem Abfüllvorgang mit einem Partikelmessgerät kontrolliert wird, hat den diplomierten Milchtechnolog Ineichen vor allem die Flexibilität des Cleanflowcell Systems beeindruckt: „Wir füllen den Bio-Naturjoghurt nur einmal wöchentlich in Kessel à 850 Gramm ab. Die Abfüllanlage ist fahrbar, damit sie nicht unnötig Platz einnimmt. Dazu haben wir eine passende Laminarflow-Einhausung gesucht, die diesen flexiblen Einsatz unterstützt. Das Reinraumzelt von Schilling Engineering ist mit Rollen ausgestattet und wurde in der Grösse genau unseren Anforderungen angepasst. Wir können es problemlos im Keller abstellen und zu den Abfüllzeiten in die Produktionshalle fahren. Das unkomplizierte Ein- und Ausfahren der Abfüllmaschine vereinfacht zudem die getrennte Reinigung der Anlagen. Dieses Prinzip hilft uns sehr, flexibel zu bleiben und funktioniert, wie versprochen, wirklich einwandfrei.“

Mit den kostengünstigen und flexiblen Möglichkeiten neuesten Standards lässt sich Reinraumtechnik auch in kleineren Betrieben sinnvoll integrieren und trägt zu einer weiteren Erhöhung der Sicherheit in der Lebensmittelproduktion bei.

Kontakt:

Schilling Engineering GmbH
Wutöschingen
Iris Dörfeldt
Tel.: 07746 - 92789-71
I.Doerfeldt@SchillingEngineering.de
www.SchillingEngineering.de