

PROJEKTPARTNER

BERGLANDMILCH EGEN ASCHBACH

Haltbarmilcherzeugung direkt aus Rohmilch mittels moderner Rohmilch UHT Anlage



UNTERNEHMENSPROFIL

Berglandmilch ist die größte österreichische Molkerei mit ca. 1.500 MitarbeiterInnen an 13 Standorten. Die jährliche Milchverarbeitungsmenge liegt bei ca. 1.300 Mio. kg. Der jährliche Umsatz beträgt ca. 853 Mio. EUR.

Berglandmilch steht ausschließlich im Eigentum der Milchbauern und vermarktet Milch und Molkereispezialitäten unter starken Marken wie Schärdinger, Tirol Milch, Stainzer, Lattella oder Landfrisch.

Die Berglandmilch eGen betreibt am Standort Aschbach Markt einen Milch und Rahm verarbeitenden Betrieb, stellt mit 300

MitarbeiterInnen Produkte vorwiegend aus der „weißen Palette“ (Milch, Joghurt, Butter) sowie Frischkäse und Topfen her. Zusätzlich sind 80 MitarbeiterInnen im Rahmen der zentralen Verwaltung der Gruppe tätig.

STELLENWERT DER ENERGIEEFFIZIENZ

Für Berglandmilch ist eine ressourcenschonende Verwendung von Energie ein wichtiges Anliegen. Neben betriebswirtschaftlichen Aspekten gehört der sorgsame und sparsame Umgang aller Energieträger zur Unternehmenskultur.

Berglandmilch setzt laufend und schon seit vielen Jahren Maßnahmen und Projekte zur Steigerung der Energieeffizienz um.

ENERGIEKENNZAHLEN - SPEZIFISCHER ENERGIEVERBRAUCH

Folgende typischen Energiekennzahlen werden verwendet:

- Energieverbrauch je Tonne angelieferter Rohmilch
- Energieverbrauch je Tonne verarbeitete Milchmenge



PROZESSOPTIMIERUNG

Vor Einführung der Maßnahme

Besonders lange haltbare Milch, sogenannte H-Milch mit einer Haltbarkeit von ca. 6 Monaten, wird mittels eines doppelten Pasteurisierungsprozesses erzeugt.

Dabei wird frisch angelieferte Milch in Rohmilchtanks kalt gelagert, mittels Pasteurisierung auf ca. 76°C erhitzt, danach wieder auf 4°C gekühlt und in einem Tanklager zwischengelagert. Je nach Anforderung wird die Milch mittels UHT Verfahren auf ca. 140°C kurzzeitig erhitzt und wieder in Steriltanks kurzzeitig gelagert und dann in den entsprechenden Endverpackungen abgefüllt.

Beschreibung der Maßnahme

Prozessoptimierung durch hochmoderne Rohmilch UHT Anlage

Aufgrund notwendiger Kapazitätserhöhungen und mittlerweile zur Verfügung stehenden, technisch ausgereiften Technologie entschied sich Berglandmilch zur Errichtung einer hochmodernen "Rohmilch UHT".

Bei diesem Verfahren wird nun die frisch angelieferte Milch in Rohmilchtanks gelagert und dann direkt, von der UHT Anlage (Ultra Hoch Temperatur Anlage) kurzzeitig und produktschonend auf die notwendige Temperatur von ca. 140°C erhitzt und dann in Steriltanks kurzzeitig gelagert und danach in den entsprechenden Endverpackungen abgefüllt. Dieser Prozess läuft mit einer nominalen Anlageleistung von 35.000 Liter pro Stunde

Der Schritt der Zwischenerhitzung auf ca. 75°C und Kühlung auf ca. 4°C für die Zwischenlagerung entfällt dadurch völlig. Möglich wird dies dadurch, dass sämtliche Anlagenteile ohne kürzeste Unterbrechung und extrem präzise funktionieren. Jede noch so kurze Prozessunterbrechung verursacht ansonsten gravierende Produktverluste und langwierige Reinigungszeiten der Anlagen.

ERGEBNISSE

Energieeinsparung:	250.000 kWh/a
Kosteneinsparung:	18.000 EUR/a
Einmalige Investition:	3.000.000 EUR
Jahr der Realisierung:	2015



KONTAKT

Berglandmilch eGen

Ing. Wolfgang Dessel

Schärldinger Platz 1

3361 Aschbach

Tel.: ++43 (0)664 8393 631

E-Mail: wolfgang.dessel@berglandmilch.at

www.berglandmilch.at