

CIP (cleaning in place)



CIP-Anlagen für
moderne Fruchtsaft-
betriebe

- Automatische Reinigungsmittelaufbereitung
- Objektbezogene Reinigungsprogramme
- Reinigung von Einzelkomponenten während der Produktion
- Integration in Gesamtanlagen
- Volle Automatisierung möglich



Einsatzgebiete

Bucher CIP Anlagen werden zur Reinigung in modernen Fruchtsaftbetrieben eingesetzt. Hier ist eine effiziente und wirkungsvolle Reinigung Basis für qualitativ herausragende Fruchtsaftprodukte. Wo immer Äpfel, Birnen, Beeren oder Gemüse verarbeitet werden stehen unsere Anlagen zur Reinigung von Tanks, Rohrleitungen, Mühlen und Maischetanks bereit. Des Weiteren können Reinigungs-lösungen für Anlagen mit eigenem CIP-Programm aufbereitet bereitgestellt werden, wie z. B. für Pressen und Verdampfer. Durch unsere langjährige Erfahrung erfolgt der Hilfsmiteinsatz (Wasser, Reinigungs- und Desinfektionsmittel, Energie) ökonomisch und ökologisch optimiert.

Aufbau und Arbeitsweise

Nebenstehende Abbildung zeigt eine Anlage mit 4 Stapeltanks: in je einem Behälter werden die Lauge, das Vorspülwasser sowie das Frischwasser bereitgestellt. Durch automatische Dosieranlagen werden die Chemi-

kalien genau und betriebssicher zugegeben. Ein Wärmetauscher erhitzt die Lauge auf die gewünschte Temperatur und hält die vorgewählte Temperatur während der Reinigung auf dem angestrebten Wert. Die Dosierung von Desinfektionslösung oder Säure ist optional und erfolgt üblicherweise inline. Mittels Leitfähigkeitsmessung wird der jeweilige Phasenübergang zwischen Produkt, Reinigungslösung & Wasser erfasst und die Ventile entsprechend geschaltet. Der Einsatz von Leckage-Ventilen im Produktionsbereich gewährleistet eine sichere Trennung von Reinigungslösung und Produkt.

- Typischer Ablauf einer automatischen CIP-Reinigung
- Vorspülen (mit aufgefangenem Nachspülwasser)
- Laugereinigung (z. B. 1-2% NaOH bei 70-80°C)
- Optional Zwischenspülen
- Optional Desinfektion (Peroxyd/ Peressigsäure) oder Neutralisation & Reinigung mit Säure
- Klarspülen

Technische Daten

Modelle	Ein- und Zweistromanlagen
Stapeltanks	Wählbar, abhängig von Anlagengrösse
Steuerung	Halb- oder vollautomatisch, je nach Kundenbedürfnis

Bucher Unipektin AG
 Murzlenstrasse 80
 CH-8166 Niederweningen
 Tel. +41 44 857 23 00
 info@bucherunipektin.com
 bucherunipektin.com

Helpdesk
 Tel. +41 44 857 22 22
 service@bucherunipektin.com

Technischer Support
 Tel. +41 44 857 22 33
 support@bucherunipektin.com

Produkte und Dienstleistungen

Prozesstechnologie zur Frucht- und Gemüseverarbeitung zu Säften, Konzentraten und Pürees; zur Bierbehandlung, zur Filtration, zur Herstellung von Milchpulver; zur Vakuumtrocknung von flüssigen oder festen Produkten/Stoffen; zur Gefriertrocknung von Kaffee, Tee, Früchten, Gemüse usw. Technologie zur Entwässerung von Klär- und Industrieschlämmen und zur Filtration von Trinkwasser.

Produkte

Fruchtannahmelinien; Mühlen; Maischeerhitzer; hydraulische Pressen; Membranfiltrationsanlagen; Cold Block Ausrüstung, Adsorber; Ionentauscher; Eindampf- und Aromaanlagen; Pasteure; CIP-Anlagen; Vakuum- und Gefrier-Trockenschränke und Bandtrockner; Zeolith-Adsorber; komplette Prozesslinien

Dienstleistungen

Prozessentwicklung und Projekt-Engineering, Montage und Inbetriebnahmen, technischer Support, Original-Ersatzteile, Inspektionen, Serviceverträge, Retrofits, Schulungen, Service und Wartung, NetService