



# Durchgängiges Hygienekonzept inklusive Schmierstoffe

Es dürfte in der Lebensmittelindustrie kaum ein Produkt geben, das an eine hygienisch einwandfreie Herstellung so hohe Anforderungen stellt wie Babynahrung. Als einer seit vielen Jahren führender Anbieter von Milchpulver und zahlreicher anderer hochwertiger Nahrungsmittel für Kleinkinder ist sich die Milupa GmbH ihrer besonderen Verantwortung bewusst. Den außerordentlichen Ansprüchen müssen auch die in den Abfüll- und Verpackungsanlagen eingesetzten Schmiermittel genügen.

Im Zuge der jüngst erfolgten Zertifizierung nach IFS Version 5 – der derzeit höchsten Stufe des International Food Standard – vertrauen die Techniker des Produktionsstandorts Fulda auf ein in sich abgestimmtes Programm lebensmittelrechtlich zugelassener Öle und Fette des spezialisierten Duisburger Schmierstoffherstellers Bremer & Leugil GmbH (B & L).

Mit den bekannten Marken Milumil und Aptamil als hochwertige Muttermilchsurgate respektive Folgemilch sowie rund 130 weiteren Artikeln von Breien über Tees und Kekse bis hin zu speziellen Produkten für Schwangere oder auch schwer stoffwechselerkrankte Kinder deckt das mit Hauptsitz in Bad Homburg und Forschungs- bzw. Entwicklungsabteilung im benachbarten Friedrichsdorf ansässige Unternehmen eine große Bandbreite des sensiblen Säuglings- und Kleinkindernahrungsbereichs ab. Seit Oktober 2007 gehört die 1921 gegründete Milupa GmbH nach mehrmaligem Eigentümerwechsel zur Danone-Gruppe. Die Herstellung wurde auf das Werk Fulda konzentriert, wo rund 200 der insgesamt 400 Mitarbeiter be-

schäftigt sind. Es versteht sich fast von selbst, dass innerhalb der Produktionshallen peinlichst genau auf Sauberkeit geachtet wird. Dies schließt ebenfalls die Umkleideschleusen für Mitarbeiter und Besucher ein, in denen entsprechende Kittel, Kopfhäuben sowie Schuhhüllen ausgegeben werden und die mit Desinfektionsanlagen für die Hände ausgestattet sind. Bereits bei der Besucheranmeldung ist ein detaillierter Fragebogen zu eventuellen Erkrankungen auszufüllen.

## Wesentlicher Beitrag zur Qualitätssicherung

Einen nicht unwesentlichen Beitrag zur Qualitätssicherung leisten auch die in der Produktion verwendeten Schmiermittel. Der hygienisch einwandfreie und zugleich effiziente Einsatz lebensmitteltechnisch unbedenklicher Öle und Fette lässt sich am Beispiel der vor ca. eineinhalb Jahren in Betrieb genommenen Abfüll- und Verpackungsanlage von Aptamil-EaZypacks verdeutlichen.

Dabei handelt es sich um aus Barrierekarton mit einer Grammatik von 120 g/m<sup>2</sup> vom Zugschnitt gefertigte Rechteckdo-

sen mit abgerundeten Kanten. Sie sind mit einem Kunststoffdeckel inklusive Sicherheitsverschlussklappe ausgestattet. Die Aluminiumfolienversiegelung lässt Raum zum Einlegen eines Messlöffels und von Produktinformationen. Es werden zwei verschiedene Dosengrößen mit 400 g und 800 bzw. 900 g Inhalt hergestellt.

Der Name EaZypack wurde vom Vorbesitzer Royal Numico eingeführt, wobei die Behältnisse mit den cekacan®-Dosen von A&R Carton, Malmö, vergleichbar sind. Der schwedische Kartonverpackungsspezialist fungierte auch als Ge-

neralunternehmer der zweibahnig ausgelegten Anlagenkonfiguration mit einer Gesamtleistung von 120 Takten pro Minute. Die Förderbänder und der Begasungstunnel wurden von der dänischen Firma Jorgensen, Odense, installiert. Der Füller stammt von Optima, Schwäbisch Hall. Kartonierer und Palettierer wurden von Meypack, Nottuln, geliefert.

## Strenge Zulassungsvoraussetzungen

Die – ausnahmslos vollsynthetischen – B & L-Schmierstoffe kommen in verschiedenen Bereichen zum Einsatz. Wichtigstes gemeinsames Merkmal der bei Milupa verwendeten Öle und Fette ist ihre H1-Klassifizierung durch die US-amerikanische Non-Profit-Organisation NSF International, Ann Arbor/Michigan, die auf strengen Vorgaben der Food and Drug Administration (Guidelines of sec. 21 CFR of FDA regulations) basiert. Die NSF-Beurteilung, die als weltweiter Standard gilt, dokumentiert die physiologische Unbedenklichkeit der Schmierstoffe. Wesentliches Kriterium ist dabei die Berücksichtigung eines mög-



Das mittellviskose Ölspray Rivotla® F.L. 250 wird in der Werkstatt zur Ketten-schmierung verwendet.

(Foto: Kimberly Wittlieb)

lichen, selbst zufälligen Kontakts mit dem Lebensmittel während der Abfüllung bzw. Abpackung. Die Betriebsmittel müssen auch an all jenen Stellen verwendbar sein, an denen das Kontaminations-Risiko nicht gänzlich ausgeschlossen werden kann.

Zur Erfüllung dieses absoluten Hygiene-Postulats hat B & L eine breite Palette an H1-zugelassenen Schmierstoffen mit unterschiedlichsten Eigenschaften für spezielle Aufgabenbereiche entwickelt. Das Sortiment wird national unter der Handelsmarke Rivolta® und außerhalb Deutschlands unter der Trademark Geralyn® vertrieben.

## Hochleistungs-Getriebeöle für extreme Anforderungen

An allen Förderband-Getrieben der EaZypack-Linie verrichtet das H1-Hochleistungsöl F.L. 500 seinen Dienst. Das geruchsneutrale, farblose Spezial-Getriebeöl hat eine Dichte von 0,86 g/ml gemäß DIN 51757 und eine Grundöl-Viskosität von 460 mm<sup>2</sup>/s bei 40° C gem. DIN 51562. Es ist nicht nur für Transportanlagen konzipiert, sondern generell für Wälz- und Wälzschraubgetriebe aller Art; zum Beispiel Stirnrad-, Kegelrad-, Schraub- oder Schneckengetriebe in Lebensmittelverarbeitungsmaschinen sowie Verpackungsanlagen und Etikettier-Aggregaten.

Für jedermann gut sichtbar, ist die lebensmitteltechnische Zulassung des Schmierstoffs durch zahlreiche Schilder an den Transportbändern visualisiert; ein zusätzlicher Nachweis der Qualitätssicherung, der sicherlich auch für die vielen Besuchergruppen der Produktion interessant ist.

Das artverwandte F.L. 250 mit einer Dichte von 0,85 g/ml und einer kinematischen Viskosität von 220 mm<sup>2</sup>/s dient zur Ketten-Zentralschmierung. In der Version F.L. PG 250 kommt es im Bereich des Deckelverschließers und des Dosenformers zum Einsatz. Die

Typbezeichnung deutet darauf hin, dass es sich um ein Getriebeöl auf Polyglykol-Basis handelt. Es weist bei gleicher Viskosität eine Dichte von 1,05 g/ml auf und ist insbesondere für extreme Anforderungen im Grenzbereich konzipiert, etwa für hochbelastete Schneckengetriebe. Als Ölspray wird das mittelviskose F.L. 250 Ae in der Werkstatt vor allem zur Kettenschmierung verwendet. Seine Dichte beträgt ebenfalls 0,85 g/ml, der Viskosewert

allen Stellen, die der Praktiker scherzhaft unter dem Begriff „SWQ-Bereich“ zusammenfasst: Schmierer, wo's quietscht.

## Fließfett für die Endverpackung

Ferner nutzen die Milupa-Techniker diverse H1-klassifizierte Fette von Bremer & Leguil. An der Endverpackungsanlage kommt das Fließfett

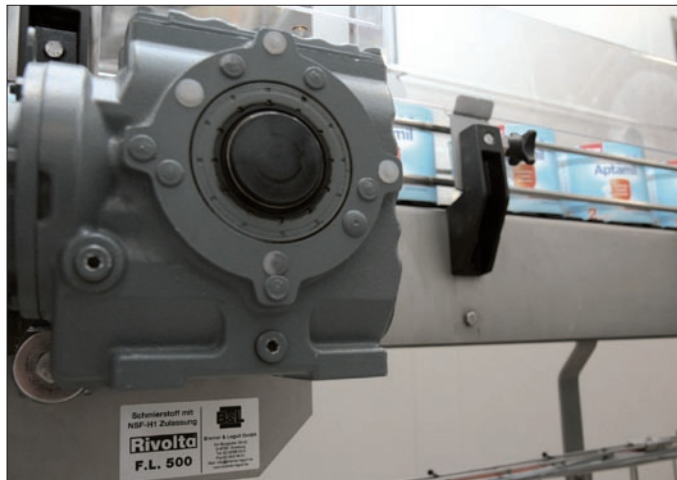
Öl-Einleitungsrichtungen. Nicht an der EaZypack-Anlage, sondern an einer Metalldosenlinie findet darüber hinaus das H1-Haftfett F.L.G HF-2 Verwendung. Bei einer Dichte von 0,83 g/ml und einer Viskosität von 280 mm<sup>2</sup>/s sind Wälz- und Gleitlager, aber auch Zahnkränze, Zahnkupplungen und Armaturen seine vornehmlichen Aufgabenbereiche.

## Positive Praxiserfahrungen

Nachdem sich Milupa – in Abstimmung mit der aktuellen IFS-Zertifizierung – im Sommer 2008 zur Umstellung auf ausschließlich B & L-Produkte entschieden hatte, berichtet Winfried Schäfer, langjähriger Meister Betriebstechnik im Werk Fulda, über ausgezeichnete Erfahrungen mit dem H1-Sortiment: „Wir haben selbstverständlich auch früher schon lebensmittelrechtlich zugelassene Schmierstoffe verschiedener Anbieter eingesetzt, sind aber mit der jetzigen Komplettbelieferung aus einer Hand sehr zufrieden.“

„Wichtig ist für uns vor allem die erreichte Sortenreduzierung auf wenige Viskositätsklassen. Ebenso erfreulich ist die hohe Akzeptanz, welche die Öle und Fette von seiten der IFS-Auditoren erfahren haben. Zudem war das von den Duisburgern in unserem Hause organisierte halbtägige Einführungsseminar über schmierstoffrechtliche Grundlagen überaus interessant. Wir haben die klare Zielrichtung, künftig auch für unsere anderen Produktionslinien die H1-Programm von B & L zu nutzen.“

**Autor: Bernd Neumann**  
Freier Journalist, Leverkusen



An allen Transportband-Getrieben kommt das Hochleistungsöl Rivolta® F.L. 500 zum Einsatz. Als zusätzlicher Qualitätssicherungsnachweis ist die NSF H1-Listung durch Beschilderungen gut sichtbar dokumentiert.

(Foto: Kimberly Wittlieb)



Garanten für die einwandfreie Babynahrungsproduktion: Winfried Schäfer, Meister Betriebstechnik im Milupa-Werk Fulda, Dieter Küchler, Gebietsverkaufsleiter bei Bremer & Leguil und B & L-Branchenmanager Manfred Plötz (von links).

(Foto: Kimberly Wittlieb)

320 mm<sup>2</sup>/s. Allgemeine Wartungsarbeiten an den Förder-, Steuer- und Antriebsketten erledigt das mit 32 mm<sup>2</sup>/s niedrigviskose Sprühöl F.L. 50 Ae (Dichte 0,82 g/ml). Es findet universellen Gebrauch an

F.L.G. 2-0 zum Einsatz. Das Betriebsmittel hat eine Dichte von 0,85 g/ml und eine Grundöl-Viskosität von 100 mm<sup>2</sup>/s.

Es eignet sich generell zur Schmierung aller Verpackungsmaschinen mit Fett bzw.

Weitere Informationen:  
[www.bremer-leguil.de](http://www.bremer-leguil.de)

Anuga FoodTec 2009:  
Halle 6 Stand G053 ■