

Nichttechnische Zusammenfassung des technischen Berichts laut Anhang G L.G. 05.04.2007 Nr.2

Inhaltsverzeichnis

1. Geschichte	2
2. Unternehmensleitbild	2
3. Produktionsabläufe	3
3.1. Rohmilchproduktion	3
3.2. Milchsammlung	3
3.3. Milchannahme	3
3.4. Milchbehandlung	3
3.5. Mozzarella Produktion	3
3.6. Ricotta Produktion	3
3.7. Molkekonzentrat	3
3.8. Butter Produktion	4
3.9. Milch - Sahneproduktion	4
3.10. Rohstoffe und Hilfsstoffe	4
4. Trinkwasser bzw. Kühlwasser	4
5. Anlagen	4
5.1. Anlagen, Pumpen und Leitungen	4
5.2. Werkstoff Edelstahl	5
5.3. Dichtungsmaterial und Schmierfette	5
5.4. Behälter und Puffertanks	5
6. Qualitätskontrolle-Betriebslabor	5
7. Lagerhaltung und Kühlung	5
8. Transport	5
9. Wartung und Instandhaltung	5
10. Reinigung der Anlagen und Reinigungsmittel	6
11. Abflüsse - Abwasser - Klärschlamm	6
12. Abfallentsorgung	7
13. Tierische Abfälle Kategorie 1-3 bzw. Unterprodukte zur Weiterverarbeitung	7
14. Energieversorgung	7
14.1. Stromversorgung	7
14.2. Dampferzeugung	7
14.3. Wärmerückgewinnung	8
15. Kühlung und Kältezentrale	8
16. Druckluft	8
17. Abluft/Emissionen	8
18. Umweltbewertung BAT und BREF	9



1. Geschichte

- 1927: Gründung Sennerei Natz-Schabs
 - 1929: Gründung Milchzentrale Brixen
 - 1969: Fusion zwischen den Milchhöfen Brixen und Schabs
 - 1977: Inbetriebnahme des heutigen Sitzes in Vahrn
 - 1978: Beginn der Mozzarella-Produktion
 - 2009: Einweihung der neuen Betriebsstätte in Vahrn
- ❖ Eigentümer sind 1.250 Bergbauern, die jährliche Milchlieferung beträgt ca. 100 Mio. kg.
- ❖ Mitarbeiter: 157
- ❖ Marken: Brimi, Brelat, Schabser/Sciaves
- ❖ Produktkategorien: Mozzarella, Ricotta, Butter
- ❖ Lokal: Frischmilch, Frischsahne fresca
- ❖ Industrieprodukte: Flüssigmolke und Molkekonzentrat 60%

Die Produktion wird auch für Drittkunden gemacht Eigenmarke/Private Label.
Die Registrierungsnummer des Betriebes ist: IT 41 5 CE.
Veterinärkontrollbehörde: 041/103

2. Unternehmensleitbild

Der Milchhof Brixen – Brimi verarbeitet in erster Linie edle Südtiroler Bergbauermilch zu frischen und geschmacksvollen Milchprodukten. Als Spezialist konzentrieren wir uns primär auf italienische Frischkäsespezialitäten. Es wird jedoch auch der großen lokalen Nachfrage von Frischmilch, Frischsahne und Butter nachgegangen, welche vorwiegend mit Milch unserer Genossenschaftsmitglieder produziert wird.

Durch das **integrierte Qualitätsmanagementsystem** nach **ISO 9001**, dem **IFS** und **BRC** Standard, **BS OHSAS 18001**, **ISO 14001** und dem **HACCP**-System wollen wir unsere Unternehmensziele erreichen und langfristig sichern. Zusätzlich wurde ein Organisationsmodell gemäß **D.Lgs 231/2001** eingeführt und ein Überwachungsorgan wurde ernannt und beauftragt die Angemessenheit und Effektivität des Modells zu kontrollieren.



3. Produktionsabläufe

3.1. Rohmilchproduktion

Die Rohmilch wird von Mitgliedern des Milchhofes Brixen erzeugt, vorgereinigt und gekühlt.

3.2. Milchsammlung

Die Milch wird mit eigenen, dafür zugelassenen Fahrzeugen, abgeholt und innerhalb weniger Stunden zur weiteren Verarbeitung in die Molkerei gebracht. Entlegene Gebiete werden nicht direkt angefahren sondern hier kümmert sich das Mitglied um den Transport zur ausgemachten Sammelstelle.

3.3. Milchannahme

Die Milch wird über gereinigte Anlagen im geschlossenen Kreislauf angenommen und Milchtank bei $\leq +6^{\circ}\text{C}$ für wenige Stunden zwischengelagert.

3.4. Milchbehandlung

Die Rohmilch wird zentrifugiert und anschließend pasteurisiert, abgekühlt und in einem separaten Milch Tank bis zur Weiterverarbeitung zwischengelagert.

3.5. Mozzarella Produktion

Zur Verarbeitung wird die gekühlte, standardisierte Milch über einen Milchanwärmer angewärmt und in den Käsefertiger gepumpt. Der im pH Wert eingestellten Milch wird Lab hinzugefügt und es kommt zur Verkäsung. Der Käsebruch wird anschließend von der Molke getrennt und in den Entmolkungskanal gepumpt. Danach wird die Käsemasse zerkleinert und in der Filiermaschine mit Heißwasser durchgeknetet und ausgeformt. Der Mozzarellakäse fällt dann anschließend in die Kühlwannen (Trinkwasser) und wird nach diesem ersten Kühlprozess verpackt, eingelagert nochmals über einen Kühltunnel abgekühlt ($<6^{\circ}\text{C}$) ins Hochregallager eingelagert und anschließend verschickt.

Insgesamt verfügt der Milchhof Brixen über 5 Mozzarella Produktionslinien (2 Kugellinien, 1 Stangenlinie, 1 Linie für Geschnetzelte Mozzarella, 1 Minis/Ovoline Linie).

3.6. Ricotta Produktion

Die aus der Verkäsung anfallende Molke wird zum Teil zu Ricotta weiterverarbeitet. Die Molke wird im Ricottatank mit Sahne und Milch gemischt und über eine Hitzefällung ausgeflockt. Die Ricotta fließt dann auf ein Drainageband wo die Trockenmasse eingestellt wird. Anschließend wird sie in die Erhitzungstanks gepumpt nochmals erhitzt, homogenisiert und heiß in Becher abgefüllt, eingelagert, abgekühlt und verschickt. Der Milchhof Brixen besitzt eine Anlage zur Ricottaproduktion.

3.7. Molkekonzentrat



Die restliche Molke wird mittels Eindampfer eingedickt und dann verschickt. Dort wo eine Eindampfung aus Kapazitätsgründen nicht möglich ist wird die Molke flüssig verschickt. Das daraus entstehende Brüdenkondensat wird über die Kläranlage entsorgt oder direkt in den Eisack eingeleitet.

3.8. Butter Produktion

Ausgang für die Butterproduktion ist eine pasteurisierte Sahne die erst vorgereift wird und anschließend im Butterfritz verbuttert und ausgeformt und abgepackt wird. Die Butter wird dann eingelagert, gekühlt und verschickt. Der Milchhof Brixen verfügt über eine Butterlinie.

3.9. Milch - Sahneproduktion

Pasteurisierte und im Fettgehalt eingestellt Milch oder Sahne wird homogenisiert und anschließend in Tanks gekühlt gelagert und über eine sterile Abpackmaschine in TetraPak Verpackungen abgepackt, eingelagert gekühlt und verschickt. Für beide Produkte gibt es eine Abfüllanlage.

3.10. Rohstoffe und Hilfsstoffe

Alle eingesetzten Rohstoffe sind laufend gemäß Prüfplan Wareneingang unter Kontrolle:

- Rohmilch/Pastmilch: Jede Lieferung
- Lab: Jede Lieferung
- Zitronensäure: Jede Lieferung
- Milchsäure: Jede Lieferung
- Milchsäurebakterien: Jede Lieferung
- Salz: Jede Lieferung

4. Trinkwasser bzw. Kühlwasser

Der Betrieb verfügt über einen eigenen Tiefbrunnen aus welchem Trinkwasser gepumpt wird. Bei Eintritt ins Verteilernetz wird das Wasser behandelt und somit entkeimt.

Das Wasser entspricht Trinkwasserqualität und wird durch tägliche interne und jährliche externe Kontrollen kontrolliert.

Für das Kühlwasser welches verwendet wird um den losen Mozzarella zu kühlen wird ausschließlich Trinkwasser wie oben beschrieben verwendet.

Für die Sozialräume (WC's, Umkleiden, Verwaltungstrakt, Geschäft) wird Wasser aus dem Gemeindeforum entnommen und die Abwässer dieser Bereiche gelangen direkt ungeklärt ins kommunale Abwassernetz.

5. Anlagen

5.1. Anlagen, Pumpen und Leitungen



Die Anlagen, Pumpen und Leitungen werden durchwegs von spezialisierten Firmen der Branche hergestellt.

5.2. Werkstoff Edelstahl

Alle Teile, die mit Lebensmittel in Berührung kommen sind weitgehend in Edelstahl, die restlichen Teile sind aus lebensmittelgeeigneten Werkstoffen (Teflon und sonstige lebensmitteltaugliche Kunststoffe und Gummiverbindungen, Aluminium).

5.3. Dichtungsmaterial und Schmierfette

Es werden in den Bereichen die mit Lebensmittel in Kontakt kommen können, lebensmittelkonforme Dichtungsmaterialien und Schmierfette eingesetzt. Ölbinder bei etwaigem Verlust ist vorhanden und kann schnell vor Ort eingesetzt werden.

5.4. Behälter und Puffertanks

Sämtliche Behälter und Puffertanks sind mit Deckel versehen und im normalen Betriebszustand geschlossen.

6. Qualitätskontrolle-Betriebslabor

Das Betriebslabor nimmt die Qualitätssicherung der Eingang- Zwischen- und Endprodukte, sowie Umfeldproben und Personalhygiene, wahr.

7. Lagerhaltung und Kühlung

Alle Produkte werden, um eine Qualitätsminderung zu verhindern, in eigenen dafür festgelegten Räumlichkeiten gekühlt gelagert. Es herrscht das first in und first out Prinzip. Die Kühlung umfasst:

- Kühltunnel
- Hochregallager
- Kommissionier Lager
- Betriebseigene Transportmittel (Kleinlaster und Sattellaster) mit ständiger Temperaturaufzeichnung
- Kühltransporte über Drittfirmen mit ständiger Temperaturaufzeichnung

8. Transport

Der Transport erfolgt in gekühlten LKW's bei max. +6°C Produkttemperatur.

9. Wartung und Instandhaltung

Der Milchhof Brixen verfügt über eine interne Abteilung und Werkstatt für die fortlaufende vorbeugende Wartung und Instandhaltung. Der Wartungsplan für die planmäßigen Wartungen wurde aufgrund der Vorgaben der Maschinenhersteller erstellt und die einzelnen Kontrollen sind in wöchentlichen, monatlichen und semestralen Zyklen eingeteilt. Für die außerordentlichen Wartungen gibt es ein Register mit Nachweisprotokoll damit eventuelle Schwachstellen ausgewertet werden und Investitionen vorangetrieben werden können. Bei der Wartung und Instandhaltung wird darauf geachtet, dass der Hygienestatus, Sicherheitsstatus der Anlagen nicht verändert wird und keine negativen Auswirkungen auf die Umwelt durch die Anlagen entstehen.

10. Reinigung der Anlagen und Reinigungsmittel

Für alle Räume, Anlagen und Maschinen gibt es Reinigungspläne, die die speziellen Hygieneanforderungen berücksichtigen.

Alle Anlagen zur Produktion der obengenannten Produkte werden vollautomatisch über eine CIP Anlage gereinigt. Dabei werden folgende Schritte durchgeführt:

1. Vorspülphase mit Trinkwasser
2. Reinigung mit Säure
3. Zwischenspülung mit Trinkwasser
4. Reinigung mit Lauge
5. Nachspülphase mit Trinkwasser
6. Desinfektion

Für die Reinigung der Außenbereiche der Anlagen und der restlichen Infrastruktur (Böden, Wände, Anlagenteile) werden folgende Mittel eingesetzt:

- Alkalisches Schaummittel
- Saures Schaummittel
- Desinfektionsmittel

11. Abflüsse – Abwasser - Klärschlamm

Sämtliche Böden weisen eine Neigung zu den Abflüssen hin, auf. Abwasser wird in entsprechenden Rinnen und geschlossenen Rohren aus der Produktion heraus geführt. Die Abwasserentsorgung erfolgt nach einer Entfernung der groben Feststoffe durch Grobsieb anschließend Neutralisation und einer Entschlammung durch die Ableitung in das kommunale Abwassernetz der Gemeinde Brixen und gelangt in die Kläranlage Brixen. Es werden täglich Proben gezogen und auf CSB untersucht.

Der daraus entstandene Klärschlamm wird in den Flotattanks zwischengelagert, bis zur Abholung zur Biogasproduktion.

Abwasser welches auf dem Außengelände entsteht durch die Reinigung der TSW's und anderen Betriebsfahrzeuge wird gesammelt, läuft über einen Ölabscheider mit Schlammfang und wird der Kläranlage mittels Pumpen zugeführt.

Regenwasser wird mittels mehrerer Abflüsse als Weißwasser gesammelt und läuft zentral zusammen und wird mittels Hauptsammler dem kommunalen Abwasser zugeleitet.

Anfallendes Abwasser von den Kühlungssystemen sowie das Brüdenkondensat wird über getrennte Leitungen gesammelt und wird mittels Trübungsmesser, Leitfähigkeitsmessung und pH Messung dementsprechend abgeleitet.

Die Sozialräume, Duschen, WC's und Bäder sind direkt an das kommunale Abwassernetz angeschlossen.



Sollten Kontaminationen bereits vorab festgestellt werden (Hemmstoffmilch, Reinigungsmittel im Produkt o.ä.) wird die gelagerte Menge an kontaminiertem Produkt direkt mittels spezialisiertem Unternehmen entsorgt und gelangt nicht in die Kläranlage.

12. Abfallentsorgung

Feste Betriebsabfälle werden in den Müllsammelraum gesammelt und gepresst und von dort aus wöchentlich zur Wertstoffinsel gebracht oder über amtlich zugelassenen Firmen entsorgt. Der gesamte Bereich ist komplett eingehaust und die Luft wird mittels Biofilter auf dem Dach von Gerüchen befreit.

Spezielle gefährliche Abfälle wie Lösungsmittel, Reinigungsmittel, Laborreagenzien, Sonderabfälle der Werkstatt, Alte Batterien, Toner usw. werden gelagert und durch spezialisierte Unternehmen entsorgt.

Anfallender Müll vom Mikrobiologie Labor (Petrischalen, Verbrauchsmaterial) wird sterilisiert und dann dem normalen Hausmüll zugeführt. Abfälle vom chemischen Labor (Hauptsächlich Produktabfälle – Milchprodukte und Büroabfälle) gelangen auch zum Hausmüll.

Alle Container sind mit der Abfallnummer des jeweiligen Stoffes gekennzeichnet und anfallende Abfälle werden zentral ins Abfallregister ein und ausgetragen.

Laut den Prinzipien der ISO 14001 wird jeder Prozess auch dahingehend analysiert um Müll zu vermeiden, wo dies nicht möglich zu reduzieren um den Einfluss auf die Umwelt zu minimieren.

13. Tierische Abfälle Kategorie 1-3 bzw. Unterprodukte zur Weiterverarbeitung

Unverkäufliche Mozzarella wird gesperrt und einer Weiterverarbeitung zugeführt die nicht für menschlichen Verzehr bestimmt ist Kategorie 3 (Tierfütterung) oder als Müll der Kategorien 1/2 entsorgt.

14. Energieversorgung

14.1. Stromversorgung

Der gesamte Strom wird von einer Firma bezogen.

Hausintern wird auch Strom produziert mittels BHKW und wird tagtäglich direkt verbraucht.

Auf dem Dach der alten Struktur befindet sich eine Photovoltaikanlage mit Einspeisung direkt ins Netz der Firma.

Der Hauptstromzähler ist in der Mittelspannungskabine untergebracht und Zugang hat nur die Stadtwerke Brixen.

Mittels verschiedenen Stromzählern im Betrieb wird die Stromverteilung innerhalb des Betriebes überwacht.

14.2. Dampferzeugung

Die primäre Dampferzeugung wird mittels zwei Dampfkessel garantiert. Der Dampf wird verwendet für sämtliche thermischen Prozesse (Anwärmen der Milch, Pasteurisierung,



Reinigungen). Das für die Dampferzeugung verwendete Trinkwasser stammt vom internen Trinkwasserbrunnen und wird entschlammt und enthärtet.

14.3. Wärmerückgewinnung

Die Wärmerückgewinnung ist zentrale Mission des Milchhofs und dabei wird die anfallende Verlustwärme bei folgenden Anlagen rückgewonnen:

- Wärmeschaukel: im niederen Temperaturbereich
- Speichertank auf dem Dach: im mittleren Temperaturbereich.
- Speichertank Tanklager Süd: gesamt anfallende Abwärme des BHKW.

Zudem sind die gesamten Produktionsflüsse wo technische möglich so konzipiert das kalte Medien ständig im Austausch mit warmen Medien gekühlt oder aufgewärmt werden.

15. Kühlung und Kältezentrale

Die Produktionskühlung des Betriebes wird mittels Kompressoren in der Kältezentrale gewährleistet.

Abnehmer der produzierten Kälte sind, alle Kühlanlagen, Kühlprozesse sowie Kühlräume.

Zwei zusätzliche Geräte zur Klimatisierung der Räumlichkeiten sind auch im Einsatz (Kühlung über Lüftungsgeräte und über Bodenkühlung)

Zusätzliche Klimageräte sind in den E-Räumen im Einsatz zur Klimatisierung der jeweiligen Räume im Einsatz.

16. Druckluft

Die Luft wird entfeuchtet und mittels verschiedener Filter gereinigt und zur Betreibung sämtlicher Prozesse eingesetzt. Die Druckluft wird nach Gebrauch mit der normalen Raumluft übers Dach abgeleitet.

17. Abluft/Emissionen

Direkten Einfluss auf die Umwelt haben sicherlich die Emissionspunkte die in der Emissionsermächtigung Nr. 4846 vom 14/05/14 aufgelistet sind. Dabei sind die ersten beiden Emissionspunkte die Kamine der beiden Dampfkessel.

Der dritte Emissionspunkt ist der Biofilter der Kläranlage welcher die gesamte Abluft der Kläranlage, des Müllpressenraums sowie der belüfteten Misch- und Ausgleichsbecken 1 und 2 bei der Abwasserbehandlung im Milchhof Brixen erfasst und reinigt. Dieser Biofilter ist vor allem zur Vermeidung der Geruchsbelästigung und gibt ansonsten keine relevanten Mengen an Abgasen ab. Die Emissionsgrenzwerte sind wie folgt festgelegt: Anhang I, Teil V des D.Lgs Nr. 152 vom 03.04.2006.

Letzter Emissionspunkt ist das Blockheizkraftwerk. Messungen werden jährlich durchgeführt. Nach Erstinbetriebnahme wurden die Messungen von der Firma Remtec gemacht und die angenommen Werte wurden bestätigt und die Emissionsgrenzwerte werden eingehalten.



Indirekten Einfluss auf die Umwelt in Punkt Emissionen haben natürlich auch die ganzen Betriebsfahrzeuge. Der Milchhof Brixen besitzt mehrere Betriebs PKWs Tanksammelwägen, LKW'S mit Sattelanhänger und mehrere Verkaufsfahrer LKW's. Der Einfluss auf die Umwelt soll so gering wie möglich gehalten werden durch Investition in neue Technologie beim Fuhrpark sowie Optimierung Logistik und Anschluss an elektrische Energie zur Betreibung der Kühlkompressoren anstatt Kühlung über Motoren.

18. Umweltbewertung BAT und BREF

Umweltbewertung aufgrund der BAT (Besten verfügbaren Techniken) und BREF (Europäisches Referenzdokument über die besten verfügbaren Techniken von 2006) einschließlich „Linee guida per l'individuazione delle migliore tecniche disponibili del settore alimentare categoria IPPC 6.4 del 2008“ wurde gemacht und entspricht soweit den Vorgaben der Dokumente.

Patrick Eppacher
patrick.eppacher@brimi.it
Qualitätsmanagement/Management qualità
Tel.: +39 0472 271315

Milchhof Brixen Gen. u. landw. Ges./
Centro Latte Bressanone Soc. Agr. Coop.
Brennerstraße 2/Via Brennero 2
I-39040 Vahrn/Varna
Mwst.-Nr./Part. IVA: 00099750218
Tel.: +39 0472 271300
Fax: +39 0472 271399
www.brimi.it

Vahrn, 07.04.2015

A handwritten signature in blue ink is written over a blue circular stamp. The stamp contains the Brimi logo and contact information: "Centro Latte Bressanone Soc. Agr. Coop.", "Via Brennero 2", "I-39040 Vahrn/Varna", "Tel. +39 0472 271300", "Fax +39 0472 271399", "Cst. (Part. IVA) 00099750218", and "www.brimi.it".