



Siloreinigung und Tankreinigung europaweit

**Wir machen es nicht irgendwie –
wir machen es richtig!**



Inhalt

- Über uns ■ **4**
- Siloreinigung ■ **6**
- Tankreinigung ■ **8**
- PFAS-Dekontamination ■ **10**
- Sprengreinigung ■ **12**
- Sandstrahlen ■ **14**
- ATEX-Arbeiten ■ **16**
- Vakuumsaugtechnik ■ **18**
- Fallstudien ■ **20**
- Dokumentation ■ **24**
- Referenzen ■ **26**

Herausgeber:

NT Service GmbH
Baathstraße 6b
15518 Steinhöfel OT Heinersdorf

Geschäftsführer: Matthias Natusch

USt.-ID: DE316972946
Telefon: +49 33432 746089
E-Mail: info@nt-service.eu

Meisterbetrieb mit Fachkompetenz

Verlässlichkeit ist bei uns keine Option – sondern Grundsatz

Die NT Service GmbH ist ein zertifizierter Meisterbetrieb mit Spezialisierung auf die Reinigung und Instandhaltung von Silo- und Tankanlagen. Mit sechs Standorten, moderner Technik und qualifiziertem Personal führen wir europaweit mehrere hundert Einsätze pro Jahr durch.

Wir arbeiten für Industriekunden aus Bereichen wie Chemie, Energie, Bau und Lebensmittel – sicher, zuverlässig und dokumentiert. Auf Wunsch begleiten wir unsere Einsätze mit Messungen, Zustandsbewertungen und sachverständig geprüften Gutachten.

Matthias Natusch, Geschäftsführer: „Als verantwortungsbewusster Fachbetrieb handeln wir nachhaltig – technisch, unternehmerisch und im Umgang mit Mensch und Umwelt.“



Die NT Service GmbH – auch stark für Ihre Branche

Branchenübergreifende Erfahrung

Wir kennen die Anforderungen sensibler Industrien – technisch, organisatorisch und sicherheitsbezogen.

Einsatzbereit in ganz Europa

Mit eigenen Teams und kurzer Reaktionszeit sind wir europaweit im Einsatz – planbar, direkt, verlässlich.

Europaweit über 1.000 Kunden

Vom Mittelstand bis zum Großkonzern – mit unseren Leistungen liefern wir Ergebnisse, auf die Verlass ist.

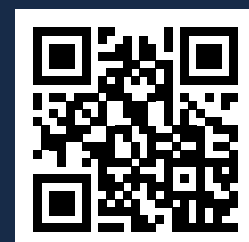
Jetzt Fachberatung anfordern

Wir sind europaweit für Sie im Einsatz. Ihre Anfragen werden effizient und zuverlässig von unserer Zentrale aus koordiniert und beantwortet.

info@nt-service.eu

+49 33432 746089

www.nt-service.eu





Über uns

Wir sind Marktführer für Silo- reinigung und Siloentstörung

Wir sind kein klassischer Reinigungsdienstleister – sondern Fachbetrieb für industrielle Sonderreinigung unter anspruchsvollen Bedingungen. Ob gefährliche Stoffe, technische Grenzbereiche oder besondere Sicherheitsanforderungen: Unsere Arbeit beginnt dort, wo andere nicht weitermachen.

Was die NT Service GmbH auszeichnet

Kompetenz

Erfahrung, Sicherheit und dokumentierte Vorgehensweise sind die Grundlage unserer Arbeit. Klare Prozesse und technisches Know-how schaffen verlässliche Ergebnisse.

Innovation

Wir entwickeln Verfahren kontinuierlich weiter. Moderne Technik und praxisnahe Lösungen erhöhen Effizienz, Sicherheit und Umweltschutz in jedem Einsatzbereich.

Qualität

Zertifizierte Fachkräfte, moderne Ausrüstung und dokumentierte Abläufe gewährleisten konstante Qualität und Sicherheit – europaweit und in allen Einsatzumgebungen.

Dafür stehen wir

Die NT Service GmbH steht für sichere, normgerechte Einsätze in Silos, Tanks und Behältern – mit klaren Prozessen und nachvollziehbaren Ergebnissen.

Ausbildung

Unser Team umfasst Gebäudereinigungsmeister, technische Fachwirte und zertifizierte Höhenarbeiter sowie qualifiziertes Fachpersonal für Gaswarn- und Messtechnik. Regelmäßige Schulungen und Unterweisungen stellen sicher, dass alle Mitarbeiter nach den aktuellen Qualitätsstandards arbeiten.

Ausrüstung

Unser Team arbeitet mit fachgerechter Seil- und Klettertechnik sowie modernster Spezialausrüstung. Leistungsstarke Absaug- und Reinigungsanlagen sowie präzise Mess- und Freigabetechnik gewährleisten sichere Arbeitsbedingungen. Sicherheit und aktuelle Branchenstandards sind für uns verbindlich.

Anspruch

Wir liefern planmäßige, normgerechte Einsätze. Sicherheit hat Vorrang: Gefährdungsbeurteilung, Freigaben und Rettungskonzept sind verbindlich; ATEX- und HSE-Vorgaben werden strikt eingehalten. Effiziente Abläufe und lückenlose Dokumentation gewährleisten einen stabilen Anlagenbetrieb.

Qualifizierung für sicheres Arbeiten

Unsere Qualifizierung folgt einem klar aufgebauten System, das junge Mitarbeiter und Quereinsteiger gezielt an die technischen Anforderungen in Silos, Tanks und anderen industriellen Anlagen heranführt. Fachbezogene Schulungen, praktische Unterweisungen und begleitete Arbeitsschritte sorgen dafür, dass sicherheitsrelevante Abläufe zuverlässig beherrscht werden. So entsteht ein Team, das anspruchsvolle Arbeiten fachgerecht ausführt.





**Siloreinigung vom
Marktführer**

Jetzt Fachberatung anfordern

[nt-service.eu](https://www.nt-service.eu)

Saubere Silos – sichere Prozesse

Ob Lebensmittel, Baustoffe oder chemische Stoffe – verunreinigte oder blockierte Silos bringen ganze Abläufe ins Stocken. Deshalb reinigen wir genau dort, wo höchste Anforderungen an Hygiene, Sicherheit und Effizienz gelten.

Die NT Service GmbH verfügt über qualifiziertes Personal, spezialisierte Ausrüstung und alle relevanten Zertifizierungen. Wir kennen die gesetzlichen Vorgaben und führen die Reinigung sicher, dokumentiert und normgerecht durch – für maximale Betriebssicherheit und gleichbleibende Produktqualität.

Vorteile einer professionellen Siloreinigung

- Produktsicherheit: Kontaminationen und Verunreinigungen werden zuverlässig vermieden.
- Längere Lebensdauer: Ablagerungen und Korrosion werden frühzeitig erkannt und beseitigt.
- Rechtssicherheit: Hygiene- und Arbeitsschutzvorgaben werden nachweislich eingehalten.
- Höhere Effizienz: Produktionsausfälle durch Verstopfungen oder Blockaden werden verhindert.
- Mehr Sicherheit: Geschulte Fachkräfte und geprüfte Technik senken das Unfallrisiko erheblich.

Lebensmittelindustrie

Schädlingsbefall, Mikroben oder Querkontamination: Bei Rohstoffen wie Mehl, Zucker oder Stärke ist regelmäßige Siloreinigung Pflicht. Wir sorgen für hygienische und dokumentierte Sauberkeit – auditfähig und normgerecht.

Bau- und Zementindustrie

Zement, Kalk oder Flugasche lagern unter extremen Bedingungen. Wir reinigen Silos auch bei starker Verkrustung, Materialbrücken oder mechanischen Defekten – je nach Bedarf mit Seilzugang, Spreng- oder Hochdrucktechnik.

Chemische Industrie

Reaktiv, toxisch, explosionsgefährlich: Viele chemische Stoffe erfordern Spezialtechnik und Schutzmaßnahmen. Wir sind ausgebildet für den Einsatz in ATEX-Zonen, unter Inertgasatmosphäre und in Bereichen mit Gefährdungspotenzial.



**Sichere Tankreinigung
für sensible Anlagen**

Jetzt Fachberatung anfordern

[nt-service.eu](https://www.nt-service.eu)

Sicherheit ohne Stillstand

Tanks, die Chemikalien, Kraftstoffe, Lebensmittel oder wassergefährdende Stoffe enthalten, müssen regelmäßig gereinigt und gewartet werden – ohne den laufenden Betrieb zu unterbrechen. Wir sorgen für normgerechte Reinigung, umfassende Sicherheit und rechtssichere Dokumentation.

ATEX-konforme Verfahren

In explosionsgefährdeten Bereichen wie Treibstoff- oder Lösungsmitteltanks minimieren wir das Risiko von Zündquellen auf ein technisch sicheres Maß. Wir arbeiten mit geprüfter Technik, klaren Abläufen und dokumentierten Freigaben – für maximale Sicherheit und störungsfreie Prozesse.

Umfassende Sicherheitskonzepte

Ob confined spaces, toxische Rückstände oder sensible Produktionszonen: Wir entwickeln strukturierte Sicherheitsabläufe, die Risiken klar erfassen. Jeder Schritt ist dokumentiert, praxisbewährt und berücksichtigt die Anforderungen Ihrer Anlage – für Sicherheit bei minimaler Betriebsbeeinträchtigung.

BG-konforme Personensicherung

Arbeiten in geschlossenen Tanks erfordern erfahrene Spezialisten. Unsere Fachkräfte sind gemäß den Vorgaben der Berufsgenossenschaften (BG) geschult, mit geprüfter Schutzausrüstung ausgestattet und arbeiten nach klar definierten Sicherheitsstandards – für optimalen Schutz in jeder Einsatzlage.

Lösungen für jede Herausforderung

Ob Chemikalien, Kraftstoffe oder High-Care-Anwendungen – wir reinigen Tanks sicher, effizient und dokumentiert. Für sensible Medien, anspruchsvolle Einsatzorte und höchste Anforderungen.

Hochviskose Stoffe

Mit unserer spezialisierten Ausrüstung lösen wir auch stark anhaftende Stoffe zuverlässig.

Dichtigkeitsprüfung

Nach der Reinigung kontrollieren wir den Tank auf mögliche Undichtigkeiten.

Korrosionsschutz

Ohne Schutz kann Korrosion erneut auftreten, etwa bei Gastanks oder stillgelegten Anlagen.

Instandsetzung

Unsere Fachkräfte erkennen Mängel frühzeitig und beheben sie direkt vor Ort.

PFAS in der Anlage? Wir dekontaminieren

Jetzt handeln statt haften

PFAS-haltige Schaummittel unterliegen strengen EU-Vorgaben – unsachgemäßer Umgang kann erhebliche Umwelt- und Haftungsrisiken nach sich ziehen. Betreiber sind verpflichtet, belastete Anlagen fachgerecht zu reinigen und Rückstände zu vermeiden. Unsere zertifizierten Verfahren erfüllen sämtliche gesetzlichen Anforderungen – schnell, sicher und ohne Betriebsunterbrechung.

Nachweisgrenze unterschritten

Unsere Verfahren reduzieren PFAS-Rückstände zuverlässig unterhalb gesetzlicher Nachweisgrenzen. Das Ergebnis wird durch Laboranalysen belegt – ein wichtiger Nachweis für Behörden, Auditoren und Genehmigungsverfahren.

Rückstandslose Ergebnisse

Wir entfernen PFAS-haltige Schaummittel vollständig aus Tanks, Rohrleitungen und Schaumleitungen. Es bleiben keine kritischen Rückstände – ideal für Revisionsfreigaben, Umweltprüfungen und einen sicheren Weiterbetrieb.

Schnelle Verfahrensabläufe

Unsere erfahrenen Teams arbeiten mit mobilem Spezial-Equipment, erprobten Abläufen und klarer Zeittaktung. So verkürzen wir Standzeiten und ermöglichen Dekontaminationen ohne Störung Ihres Betriebs – auch bei engen Zeitfenstern.

PFAS-Schaummittel – erlaubt im Tank, verboten im Abfluss?

PFAS-haltige Schaummittel dürfen laut REACH-Verordnung unter bestimmten Bedingungen verwendet werden – doch das Umweltrecht setzt klare Grenzen. Bereits beim Ablassen drohen rechtliche Konsequenzen. Die NT Service GmbH hilft Betreibern, Risiken zu erkennen, Vorschriften einzuhalten und sichere Lösungen umzusetzen.

Rechtslage

Der Besorgnisgrundsatz nach § 48 WHG gilt sofort – unabhängig von REACH oder Fristen. Schon geringe Mengen im Abwasser können strafbar sein.

Verantwortung

Betreiber haften für unsachgemäße Handhabung. Ohne Dekontamination oder Rückhaltung drohen Bußgelder, Stilllegung und Sanierungspflichten.

Lösungsweg

Wir begleiten Betreiber bei allen Schritten: von der Dekontamination bis zur vollständigen Umstellung auf PFAS-freie Systeme – inklusive Gutachten.



Blockaden sicher mit Sprengtechnik lösen

Sprengtechnik für freie Silos

Ablagerungen und Blockaden in Silos und Tanks lassen sich mit herkömmlichen Verfahren oft nur schwer und zeitaufwendig beseitigen. Die Sprengreinigung bietet hier eine präzise Lösung: Kontrollierte Ladungen lösen Verkrustungen zuverlässig – ohne Schäden an der Struktur und mit dokumentiertem Ergebnis.

Sicher

Sprengladungen werden exakt berechnet. So bleibt die Statik der Anlage geschützt und die Betriebssicherheit gewährleistet.

Effizient

Unsere Sprengtechnik stellt den Materialfluss zuverlässig wieder her und verhindert längere Produktionsausfälle.

Wirtschaftlich

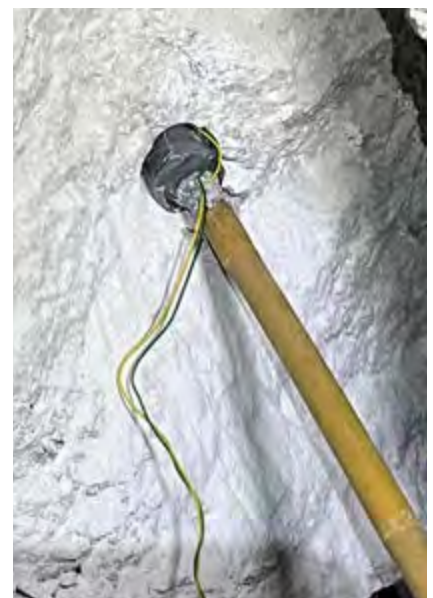
Gezielte Verfahren senken Aufwand und Kosten deutlich im Vergleich zu herkömmlichen Entstörungsmaßnahmen.



Ihr Vorteil durch unsere Sprengtechnologie

Unsere Höhenarbeiter sind zertifizierte Spezialisten in der Seilzugangstechnik und stellen den sicheren Zugang zur Siloanlage auch unter schwierigen Bedingungen zuverlässig her.

Für die Sprengreinigung werden die Ladungen gezielt in vorbereitete Bohrungen eingebracht und verdichtet. Dadurch wird eine kontrollierte Zertrümmerung des Materials erreicht – mit geringem Einsatz von Sprengstoff, reduzierter Vibration im Schüttgutspeicher und einer besonders materialschonenden Wirkung auf die Anlage.





**Sandstrahlen von
Tanks und Siloanlagen**

Schonende Behandlung technischer Oberflächen

Das Sandstrahlen wird eingesetzt, um hartnäckige Ablagerungen, Korrosionsschichten und Altbeschichtungen kontrolliert zu entfernen. Je nach Anforderung dient das Verfahren der Reinigung, der technischen Aufbereitung oder der Vorbereitung nachfolgender Arbeiten an Tanks und Siloanlagen.

Reinigung von Oberflächen

Feste Ablagerungen, Korrosionsschichten und Altbeschichtungen lassen sich durch Sandstrahlen gezielt entfernen. Das Verfahren kommt in Tank- und Siloanlagen zum Einsatz, wo andere Reinigungsmethoden technisch nicht ausreichen.

Anlagen-schonendes Verfahren

Durch die kontrollierte Wahl von Strahlmittel und Druck wird die Oberfläche gezielt bearbeitet. So lassen sich Verschmutzungen entfernen, ohne die Substanz der Bauteile unnötig zu beanspruchen oder zu beschädigen.

Grundlage für weitere Maßnahmen

Technisch saubere Oberflächen bilden die Voraussetzung für Instandsetzungen, Prüfungen oder Beschichtungen. Sie schaffen klare Ausgangsbedingungen und erleichtern die Planung sowie die sichere Durchführung weiterer Arbeiten.

Zeit- und Kostenvorteile durch Sandstrahlen

Sandstrahlen ermöglicht eine effiziente Durchführung von Reinigungs- und Vorbereitungsarbeiten an technischen Anlagen. Daraus ergeben sich wirtschaftliche Vorteile bei Stillstandszeiten, Instandhaltung und Betriebskosten.

Minimierte Ausfallzeiten

Langlebige Oberflächen

Optimierter Materialeinsatz

Sandstrahlarbeiten können direkt am Seil durchgeführt werden. So lassen sich auch schwer zugängliche Bereiche in Tanks und Silos ohne Gerüstbau bearbeiten. Das Sandstrahlen dient der Vorbereitung von Tank- und Silobeschichtungen. Die Ausführung ist auf Beschichtungssysteme von Sika abgestimmt. Arbeiten in explosionsgefährdeten Bereichen erfolgen nach ATEX-Vorgaben. Personal, Verfahren und Ausrüstung sind dafür ausgelegt.

ATEX-konforme Arbeiten in explosions- gefährdeten Bereichen

ATEX-Arbeiten nach TRGS und geltenden DGUV-Regelwerken

EX-Stoffe sind feste, flüssige oder gasförmige Stoffe, die unter bestimmten Bedingungen eine explosionsfähige Atmosphäre bilden können. In Silo- und Tankanlagen entstehen diese Gemische durch Stauffreisetzung, Verdampfung oder Leckagen.

Die NT Service GmbH deckt alle wesentlichen Bereiche des Explosionsschutzes nach ATEX ab – von der Gefährdungsbeurteilung über Schulungen bis zur ATEX-konformen Durchführung von Reinigungs- und Wartungsarbeiten.

Gründlich

Nach ATEX-Vorgaben entfernen wir entzündliche Rückstände aus Tank- und Siloanlagen. Ziel ist die Reduzierung potenzieller Zündquellen vor weiteren Arbeiten.

Kontrolliert

Mit funkenfreiem Equipment und abgestimmten Zugangsverfahren arbeiten wir unter kontrollierten Bedingungen. Staub- und Zündrisiken werden systematisch minimiert.

Nachhaltig

Inspektionen und Wartungen sichern den ordnungsgemäßen Zustand von Anlagen. Die Betriebssicherheit in explosionsgefährdeten Bereichen bleibt erhalten.


ATEX-Richtlinien im betrieblichen Einsatz

ATEX regelt den Explosionsschutz für Anlagen, Arbeitsmittel und Tätigkeiten in explosionsgefährdeten Bereichen. Die ATEX-Richtlinien bilden den rechtlichen und technischen Rahmen für den Explosionsschutz in industriellen Anlagen und Prozessen.

Für Betreiber bedeutet ATEX, Gefährdungen systematisch zu bewerten, Zündquellen zu vermeiden und geeignete Schutzmaßnahmen umzusetzen. Arbeiten in explosionsgefährdeten Bereichen dürfen nur nach klaren Verfahren und unter Einhaltung der geltenden technischen Regeln erfolgen.

Zentrale Ziele des Explosionsschutzes nach ATEX:

- Vermeidung wirksamer Zündquellen.
- Begrenzung explosionsfähiger Atmosphären.
- Reduzierung möglicher Explosionsauswirkungen.



Effektive Reinigung mit Vakuumsaugtechnik

Vakuumsaugtechnik – wirtschaftlich und effizient

Mit unserer Vakuumsaugtechnik sind wir in der Lage, Silo- und Tankanlagen wirtschaftlich zu reinigen sowie Rohstoffbrücken und Verstopfungen gezielt zu beseitigen. Im Vergleich zu herkömmlichen Verfahren wird das abgesaugte Material direkt in geeignete Behälter gefördert.

Einsatzgebiete

Organische und anorganische Schüttgüter sowie Siloinhaltsstoffe neigen dazu, Störungsbilder zu verursachen. Dazu zählen Anbackungen an Innenwandflächen, Rohstoffbrücken oder festgesetzte Materialien im oberen Füllbereich.

Speicherung

Die eingesetzte Saugtechnik verfügt über einen mobilen Zwischenspeicher, der das Schüttgut in entsprechende Behälter umfüllen kann. Bei geringeren Tonnagen kann dadurch der Einsatz zusätzlicher Saug- oder Silofahrzeuge entfallen.

Kosten

Durch reduzierte Standzeiten von Silo- und Tankfahrzeugen können wirtschaftliche Vorteile entstehen. Die Förderung des Rohstoffs in geeignete Behälter trägt dazu bei, Zeit- und Kostenaufwand zu verringern.

Effizienz

Mit einer Saugleistung von bis zu 20 Tonnen pro Stunde ermöglicht unsere Vakuumsaugtechnik eine zügige Materialaufnahme. In Kombination mit Seilzugstechnik können Störungen zeitnah beseitigt werden.

Sicherheit

Auch niedrigmolekulare, bipolare, hygroskopische oder druckverdichtete Stäube können aufgenommen werden. Explosionsfähige Stäube in ATEX-Zonen werden unter Beachtung aller Sicherheitsvorgaben abgesaugt.

Umwelt

Die Vakuumsaugtechnik ermöglicht die kontrollierte Aufnahme von Rückständen aus Produktions- und Lagerbereichen. Das abgesaugte Material wird entsprechend weiterbehandelt oder entsorgt.



NT SERVICE GmbH

Ausgewählte Fallstudien

Jetzt Fachberatung anfordern

[nt-service.eu](https://www.nt-service.eu)

PFAS–Dekontamination: Tankreinigung in einer Feuerlöschzentrale

Die Ausgangslage

In einer Feuerlöschzentrale am Standort Burghausen sollte ein Schaummitteltank inklusive Rohrleitungen, Armaturen und Tankinnenflächen von gesundheitsschädlichen PFAS–Rückständen befreit werden. Die vorhandenen Werte lagen laut Laboranalyse deutlich über den gesetzlichen Grenzwerten – mit über 500 µg/kg PFOA im alten Schaumkonzentrat. Der Zielwert lag unterhalb von 25 µg/kg.

Der Auftrag

Vollständige Dekontamination eines stationären Schaummitteltanks inklusive zugehöriger Infrastruktur. Die Arbeiten erfolgten mit dem Ziel, eine laborgerechte Reinigung unterhalb der gesetzlichen Nachweisgrenze zu erreichen.

Die Vorgehensweise

Nach einer ersten optischen und chemischen Vorreinigung wurde der Tank durch unsere Spezialisten in Schutzkleidung betreten. Sämtliche relevanten Anlagenteile wurden manuell dekontaminiert. Zur Anwendung kamen dabei speziell entwickelte Werkzeuge, abgestimmte Reinigungsschritte mit physikalisch-chemischen Wirkmechanismen sowie ein kombiniertes Schnell- und Labormessverfahren zur stufenweisen Kontrolle der PFC-/PFAS-Belastung. Die abschließende Bewertung erfolgte durch ein akkreditiertes Prüflabor auf Grundlage unserer internen Dekontaminationsrichtlinie.

Die Gefahrenlage

PFAS- bzw. PFC-Verbindungen gelten als persistent, toxisch und potenziell krebserregend. Sie gelangen über kontaminiertes Löschwasser in die Umwelt und belasten das Grundwasser über Jahrzehnte. Schon kleinste Rückstände in der Anlage können zur Überschreitung der gesetzlichen Grenzwerte führen.

Das Ergebnis

Die PFAS-Werte lagen nach erfolgter Dekontamination deutlich unterhalb des Grenzwerts – laut Laboranalyse sogar unterhalb von 1 µg/kg PFOA und PFAS (C14). Damit war der Einsatz erfolgreich abgeschlossen. Die Feuerlöschzentrale konnte ohne Einschränkungen wieder in Betrieb genommen werden.

Sprengreinigung in einem Anhydritsilos in der Bauchemie

Die Ausgangslage

Seit Jahrzehnten lagerte in einem Anhydritsilos ein massiver Block aus verdichtetem und ausgehärtetem Material. Ursprünglich als loses Schüttgut eingelagert, hatte sich der Inhalt durch Witterung und Zeit zu einem steinartigen Gebilde verhärtet. Der Abtrag war nur über eine schmale Rinne möglich, teils nur mit händischer Unterstützung.

Der Auftrag

Ziel war die Entlastung des Anhydritsilos durch kontrollierten Abtrag des verhärteten Materials. Der Einsatz sollte eine Lösung bringen, nachdem klassische Verfahren zuvor mehrfach gescheitert waren.

Die Vorgehensweise

Durch den gezielten Einsatz sprengtechnischer Verfahren konnten die Brocken kontrolliert zerkleinert und in Bewegung gebracht werden. Auf diese Weise ließen sich Materialmassen lösen, die physisch mit keinem Drucklufthammer erreichbar gewesen wären. Die kontrollierten Sprengungen übernahmen die Schwerarbeit, reduzierten die körperliche Belastung der Einsatzkräfte erheblich und ermöglichten ein Arbeiten ohne unmittelbaren Aufenthalt in Gefahrenbereichen.

Die Gefahrenlage

Die Dimensionen und Härte des Materials machten deutlich, dass herkömmliche Methoden wie das Arbeiten mit Druckluftwerkzeugen oder Pressluftschlämmern nicht zum Ziel führen konnten. Ein rein mechanischer Abtrag hätte Wochen oder Monate beansprucht und wäre mit extremer körperlicher Belastung sowie erheblichem Gefährdungspotenzial verbunden gewesen.

Das Ergebnis

Trotz der gewaltigen Materialmengen wurde das Silo erheblich entlastet. Für den Betreiber war klar: Zum ersten Mal seit Jahrzehnten wurde ein realer Fortschritt erzielt. Ohne den Einsatz sprengtechnischer Verfahren wäre das Silo vermutlich für weitere Jahre blockiert geblieben.

Glucosetank-Reinigung: Einsatz in der Lebens- mittelindustrie

Trolli

Trolli GmbH

Die Ausgangslage

Ein großvolumiger Glucosetank sollte erstmals vollständig gereinigt und bewertet werden. Die Herausforderung: Eine technische Reinigung war bislang nicht möglich, da die Anlage baulich keine sicheren Zugänge bot. Hygieneauflagen erforderten jedoch eine vollständige, dokumentierte Desinfektion der Tankinnenflächen.

Der Auftrag

Vollständige Reinigung, Desinfektion und Bewertung eines Glucosetanks, der zuvor nie vollständig bearbeitet worden war. Ziel war die hygienisch einwandfreie Wiederinbetriebnahme – inklusive dokumentierter Bewertung aller Flächen.

Die Gefahrenlage

Bei Produktionsanlagen für Lebensmittel gelten strengste Anforderungen an Hygiene, Arbeitssicherheit und Dokumentation. Eine unsachgemäße Reinigung birgt nicht nur Gesundheitsrisiken, sondern kann auch behördliche Stilllegungen nach sich ziehen. Zugleich war der Zugang technisch anspruchsvoll und konnte nur durch erfahrene Seilzugangstechniker realisiert werden.

Die Vorgehensweise

Das Reinigungsteam setzte auf ein mehrstufiges Verfahren mit mechanischer Vorreinigung, Desinfektion und abschließender Bewertung mittels CP-Lumineszenz-Methode. Diese bewährte Technik erlaubt eine präzise Keimzahlbewertung auf den behandelten Oberflächen. Der Zugang erfolgte über seiltechnisch errichtete Einstiegssysteme. Alle Arbeiten wurden unter hygienischen Bedingungen und unter Aufsicht des Lebensmitteltechnikers durchgeführt. Auch schwer zugängliche Bereiche wurden vollständig bearbeitet und dokumentiert.

Das Ergebnis

Der Glucosetank konnte dank der Kombination aus technischer Expertise, seilgestütztem Zugang und lebensmittelspezifischer Fachkompetenz wieder hygienisch einwandfrei in Betrieb genommen werden. Die Bewertung mit der CP-Lumineszenz-Methode bestätigte eine einheitlich niedrige Keimbelastung aller Flächen.

Dokumentation als Sicherheitsnachweis



Vertrauen durch Transparenz

Betriebe, die mit wassergefährdenden Stoffen, brennbaren Materialien oder Druckbehältern arbeiten, unterliegen strengen Dokumentationspflichten. Präzise Dokumentation entscheidet über Sicherheit, Qualität und Haftung. Sie bildet die Grundlage jeder sachverständigen Bewertung und zeigt, ob Arbeiten fachgerecht, normkonform und nachvollziehbar durchgeführt wurden.

Bei der NT Service GmbH ist Dokumentation kein formaler Zusatz, sondern zentraler Bestandteil jedes Einsatzes. Die erstellten Berichte erfüllen alle Anforderungen aus AwSV, ATEX und Betriebssicherheitsverordnung und geben Betreibern rechtliche Sicherheit bei Audits, Prüfungen und Genehmigungsverfahren.

Lückenlose Nachweise für jeden Einsatz

Jeder Auftrag wird vollständig dokumentiert. Je nach Einsatzzweck und Gefährdungslage unterscheidet sich der Umfang der erfassten Daten: Bei Standardreinigungen steht die technische Ausführung im Vordergrund, bei sicherheitskritischen Einsätzen kommen zusätzliche Messwerte, Videoaufzeichnungen und mikrobiologische Analysen hinzu. So entsteht für jeden Auftrag ein belastbarer Nachweis, der den tatsächlichen Aufwand und die Qualität der Arbeit objektiv belegt.

Digitale Erfassung direkt beim Kunden

Die Datenerfassung erfolgt direkt vor Ort über digitale Systeme. Einsatzleiter der NT Service GmbH erfassen Checklisten, Gasprüfungen, Sicherheitsfreigaben und Zustandsinformationen in Echtzeit. Das ermöglicht eine revisionssichere und nachvollziehbare Dokumentation, die jederzeit aufrufbar ist. Alle Daten werden zentral gespeichert und stehen für spätere Auswertungen, Audits oder Sachverständigenberichte zur Verfügung.

Sachverständigenberichte mit rechtlicher Relevanz

Wenn der Einsatz behördlichen oder versicherungsrechtlichen Anforderungen unterliegt, wird ein ausführlicher Sachverständigenbericht erstellt. Er dokumentiert die durchgeführten Maßnahmen, bewertet den Zustand der Anlage und enthält Empfehlungen für den sicheren Weiterbetrieb. Der Bericht wird von qualifizierten Fachgutachtern geprüft, unterschrieben und mit Firmenstempel versehen – ein rechtsverbindlicher Nachweis für Betreiber und Behörden.

BASF



Referenzen

Unternehmen, die auf uns setzen

Mehr als 1.000 Unternehmen und Betreiber von Silos, Tanks und technischen Anlagen beauftragten die NT Service GmbH europaweit. Die Referenzen zeigen eine Auswahl von Projekten, die wir für unterschiedliche Anlagenbetreiber umgesetzt haben.

Trolli



FIEGE



Coca-Cola

DHL

HOLCIM

Bahlser

TUVNORD

SIEMENS

Holcim AG

Bei Holcim führte die NT Service GmbH eine Sprengreinigung in einem Zementsilo durch und entfernte starke Ablagerungen.

BMW

Für die BMW Group reinigte die NT Service GmbH Silos und Schüttgutspeicher. Zudem wurden PFAS-Rückstände beseitigt.

BASF SE

Bei der BASF SE übernahm die NT Service GmbH die Reinigung von Tanks in chemisch belasteten Anlagenbereichen.

Referenzen, die beeindrucken

Auswahl unserer Auftrag- geber nach Branchen

Pharmaindustrie
ratiopharm GmbH
Nordmark Arzneimittel GmbH

Kunststoffindustrie
Renolit SE
Becker Plastics GmbH
Röchling Sustaplast SE & Co. KG
Rehau AG & Co. KG
Supraplast GmbH
Heytex Bramsche GmbH
RIEDL Kunststofftechnik & Formenbau GmbH & Co. KG
Graf Polymers GmbH
Polyden Folienfabrik GmbH
Guytech future GmbH

Bund
Bundeswehr
Materialforschungs- und -prüfanstalt
diverse Autobahnmeistereien

Automobilindustrie
Porsche AG
Volkswagen AG
Mercedes-Benz
BMW

Bauchemie
Sika SE
DAW SE
Holcim AG international
Lafarge AG international
Dyckerhoff international
Saint-Gobain Weber
Didier Werke AG
Weserland GmbH
Fels Werke GmbH
Spenner Zement GmbH & Co. KG
Vereinigte Kreidewerke Dammann GmbH & Co. KG
Basalt-Actien-Gesellschaft

Silobau
Thorwesten GmbH
Silosysteme Kurz GmbH
Zeppelin System GmbH

Agrarwirtschaft
BayWa AG
Thüringer Futterwerke
Raiffeisen Handel AG
Roth Handels AG
Rörig-Hartig GmbH

Chemische Industrie
BASF SE
DAW SE
Dynea SE
DOW SE
Emsland Aller Aqua
Wacker Chemie AG
Huhtamaki Flexible Packaging Germany GmbH & Co. KG
Leadec FM BV & Co. KG
Novelis Sheet Ingot GmbH

Nahrungsmittelindustrie
Bahlsen
Kellogg's international
Cargill GmbH & Co. KG
Coca-Cola u.L.
Pepsi u.L.
Culcami GmbH & Co. KG
Mondelēz International
Wernsing Feinkost
Staatliches Hofbräuhaus in München
Verdener Keks- und Waffelfabrik Hans Freitag GmbH & Co. KG
CSM Deutschland GmbH
Kuchenmeister GmbH
Trolli GmbH
Pfeifer & Langen GmbH & Co. KG
Piasten GmbH
Gustav Berning GmbH & Co. KG
INTERQUELL GMBH
EDEKA Handelsgruppe
Hochwald Foods

Wasserwirtschaft
Technische Universität Berlin
Berliner Wasserbetriebe
Braunschweiger Abwasserbetrieb

Transportindustrie
DHL
Airport Leipzig
Fiege Logistik Holding Stiftung & Co. KG

Energiewirtschaft
Siemens AG
Vattenfall GmbH
TenneT Holding B.V.



Jetzt Fachberatung anfordern

Wir sind europaweit für Sie im Einsatz. Ihre Anfragen werden effizient und zuverlässig von unserer Zentrale aus koordiniert und beantwortet.

info@nt-service.eu | +49 33432 746089 | nt-service.eu

