



Deutscher Verband für
TANKINNENREINIGUNG e.V.

DVTI

www.DVTI.de



3 Über uns

4 Mitglieder

6 Nachhaltigkeit

8 Tankreinigungsprozess

10 Tankreinigung

12 EFTCO

14 EFTCO Cleaning Document (ECD)

20 Nutzungsanweisung EDC

24 Lebensmittel

27 Digitalisierung

28 CODES FÜR eECD/ECD

48 Kontakt



Lutz Harder, Geschäftsführer DVTI

DVTI – Deutscher Verband für Tankinnenreinigung

Seit der Gründung des Verbandes im Jahr 2003 vertreten wir die Interessen aller zertifizierten Deutschen Tankreinigungsunternehmen – unser Hauptsitz befindet sich in Köln. Durch Ihre Mitgliedschaft forcieren Sie als Betreiber von stationären Tankinnenreinigungsanlagen für Transportgefäße die qualitätskontrollierte Tankreinigung.

Strenge Auswahlkriterien berechtigen unsere Mitglieder zur Nutzung des ECD (EFTCO Cleaning Document) als sichtbare Dokumentation einer qualitätskontrollierten und hochwertigen Reinigung.

Der DVTI vertritt die Interessen seiner Mitglieder und kooperiert mit anderen Verbänden und Interessensvertretungen – weltweit.

Wir sind Mitglied der EFTCO – European Federation of Tank Cleaning Organisations (siehe S. 12).



Gemeinsam stark – DVTI und seine Mitglieder

Die Mitglieder des DVTI decken bereits heute einen Marktanteil von über 93 % des Reinigungsaufkommens in Deutschland ab. Dadurch wird ein flächendeckendes Netzwerk von Reinigungsanlagen gewährleistet, welche die Philosophie des DVTI aktiv prägen und realisieren.

Unser Leistungsspektrum und unsere gemeinsamen Ziele

- Die Sicherheit in der Tankinnenreinigung und Weiterentwicklung der Qualitäts- und Sicherheitsstandards.
- Die Organisation praxisorientierter Seminare zur Weiterbildung für Fach- und Führungskräfte durch die Integration ausgesuchter Fachdozenten.
- Der Erfahrungsaustausch und die Weiterbildung unserer Mitglieder.
- Die verlässliche Partnerschaft in der Logistikkette.
- Die internationale Interessenvertretung.
- Die Definition von Standards der Tankinnenreinigung von Chemikalien, Futtermitteln und Lebensmitteln in Kooperation mit der verladenden Industrie und deren Verbänden.
- Die Forcierung des elektronischen Datenaustauschs (eECD) zur effektiven Kommunikation zum Nutzen aller an der Transportkette beteiligten Partner.
- Der Umweltschutz – Reduzieren, Wiederverwenden, Recyceln!
- Die nachhaltige Kompetenz in der Tankreinigung.

Deutscher Verband für TANKINNENREINIGUNG

e.V.



001	cotac, Hamburg	261	Klaeser, Ludwigshafen	690	KFZ-Service Großenwiehe, Großenwiehe
002	cotac, Dormagen	262	Klaeser, Hamburg	700	Bulkhaul, Fußgönheim
003	cotac, Mannheim	270	TWS, Hamburg	710	Sewert GmbH, Hohenhameln
004	cotac, Schkopau	280	Schneider, Kißlegg-Waltershofen	720	B.T.R., Bernburg
005	cotac, Ludwigshafen	281	Schneider Tankterminal, Stockach	721	B.T.R., Ludwigsfelde
010	Gruber, Ludwigshafen	290	Lehmeier, Rain am Lech	730	V & S Logistics
020	MTR, Mannheim	300	Czerwinski, Castrop-Rauxel	740	Roth, Wüstenrot
030	SCHMIDT, Frankfurt am Main	310	Hinterberger, Altötting	760	HDK, Stuhr
030	SCHMIDT, Heilbronn	320	DTS, Drensteinfurt	770	Kläsener jun., Marl
030	SCHMIDT, Hürth	330	TCS Lachmann, Duisburg	780	Olenex Edible Oils, Brake
030	SCHMIDT, Kastl	340	BASF, Ludwigshafen	790	FP Wash, Emstek-Bühren
030	SCHMIDT, Langweid-Foret	350	Seifert, Merseburg	800	Schweiger, Münchsmünster
030	SCHMIDT, Ludwigshafen	360	Höcketstaller, Eiselfing	810	Wienken, Varel
030	SCHMIDT, Wesseling	370	Imperial, Salzgitter	820	Truck Wash Breuna, Wolfhagen
030	SCHMIDT, Großlehna	380	Bauer, Wernberg-Köblitz	830	Steinkühler, Rheine
040	PTR, Parsdorf	390	XL Wash, Regensburg	831	Steinkühler, Krefeld
050	Richter, Köln	400	Freund, Frechen	832	Steinkühler, Barby
051	Richter, Mehring	410	Dinges, Grünstadt	833	Steinkühler, Großbeeren
052	Richter, Bitterfeld	420	HCCR, Hamburg	840	TIRA, Erkner
053	Richter, Hamburg	430	HTS, Nienburg	850	Nehlsen AWG
060	TALKE, Hürth	440	Greiwing, Greven	860	B. Joosten, Emmerich
061	TALKE, Stade	441	Greiwing, Duisburg	870	Hamm, Neuwied
070	Kobler, Mutterstadt	442	Greiwing, Wesel	880	Perna, Maxdorf
080	WTR, Willich	443	Greiwing, Worms	890	Nüsslein, Moosburg an der Isar
090	RINNEN, Moers	446	Greiwing, Leipheim	900	Truck Service Rade, Wenzendorf
091	RINNEN, Maxdorf	447	Greiwing, Burghausen	910	Puratec, Braunschweig
092	RINNEN, Leuna	450	Minor, Gelsenkirchen	920	HTR, Heilbronn
110	Ernst, Försterkamp	451	Minor, Speyer	921	HTR, Zeitz
111	Ernst, Altenwerder	460	Dauner, Weißenhorn	930	Wewer, Cloppenburg
120	STR, Schwarzheide	470	Katoen Natie, Gelsenkirchen	940	TSclean Tank & Siloreinigung Neumann, Wustermark
121	Bertschi, Köln	480	PS Truck Wash, Holdorf	940	TSclean Tank & Siloreinigung Neumann, Kavelstorf
123	STR, Ottendorf-Okrilla	490	TRR, Rheine	940	TSclean Tank & Siloreinigung Neumann, Fahrbinde
130	Anhalt, Rehm-Flehde-Bargen	500	Kläsener, Gelsenkirchen	940	TSclean Tank & Siloreinigung Neumann, Neudietendorf
130	Anhalt, Duisburg	510	Infraserv Höchst, Frankfurt am Main	950	Hammelman, Ennigerloh
140	Lauterbach, Berg	520	Limpens & Souren, Bottrop	960	Schwarz, Kastl
150	GTR, Langenhagen	530	HGR, Drensteinfurt	970	Werther, Sehnde
151	HTR, Hamburg	540	CHEMION, Leverkusen	971	Werther, Uelzen
153	LTR, Ludwigshafen	550	Waschross, Lengenbostel	980	Pastuschka, Frankenthal
160	HELA, Meppen	560	TRUCKWASH, Saalemühle Alsleben	990	Greenline, Hohenwarsleben
161	HELA, Salzbergen	570	XPO TRS DE, Dorsten	1000	Lettl, Wasserburg
162	HELA, Hamm	580	C.T.I. GmbH, Erbes-Büdesheim	1010	Imgrund, Wesel
163	HELA, Frankenthal	590	Grafe, Großthiemig	1020	Röck, Altusried-Krugzell
170	Hempt, Worms	600	Brücken, Pulheim	1030	TESIUM, Holzminden
180	Hinck, Ahlerstedt	610	Dellian, Burghausen	1040	TRD, Uetze
190	Büteführ, Duisburg	620	Petri, Montabaur	1050	Fricke Transporte, Lüchow
200	Eggers, Hildesheim	630	InfraServ Gendorf, Burgkirchen	1060	CoTaLo, Neuss
210	Wormser, Herzogenaurach	640	Killisperger, Wertingen	1070	Hümmer Transporte, Dingolshausen
220	Köppen, Duisburg	650	FI-NE, Memmingen	1080	Ewosa, Lorsch
230	InfraLeuna, Leuna	660	Truckwash 24 GmbH, Bakum	1090	Wolf Silo, Ravensburg
240	EDS, Düsseldorf	670	Bäumle, Dormagen	1100	Zimmermann, Bitterfeld
250	Bay Logistik, Waiblingen	670	Bäumle, Murg		
260	Klaeser, Herten	680	TTC, Köln		

Sichere Reinigung – nachhaltige Zukunft

Um einen sicheren und umweltfreundlichen Tankreinigungsprozess zu gewährleisten, müssen unter anderen nachfolgende Faktoren berücksichtigt werden:

- Die richtigen Produktinformationen des zu reinigenden Produktes (Zusammensetzung, Eigenschaften, Gefahren etc.).
- Besonderheiten wie z. B. mit Stickstoff gefüllte Tanks.
- Einhaltung der Sicherheits- und Gesundheitsstandards.
- Nachhaltige und kostenoptimierte Behandlung von Abwässern und der Abfälle.
- Luftemissionen reduziert.
- Umweltschutz – Reduzieren, Wiederverwenden, Recyceln!
- Ressourcen schonen.
- Die verfügbaren Technologien nutzen zur Erfüllung aller gesetzlichen und qualitativen Anforderungen.

Deshalb muss die Tankreinigung von fachkundigem und entsprechend ausgebildetem Personal durchgeführt werden, das Zugriff auf Know-how und die benötigten technischen Anlagen hat. Der DVTI engagiert sich stark für eine nachhaltige Zukunft mit einer gesunden Umwelt und ermutigt seine Partner, an verschiedenen Programmen wie z. B. Operation Clean Sweep (OCS) teilzunehmen.



Kein Plastikmüll - Beteiligung an Operation Clean Sweep

Als teilnehmender Partner an der Operation Clean Sweep ist sich der DVTI bewusst, welche Bedeutung die Vermeidung von Umweltverschmutzung hat. Daher verpflichten wir uns zur Einhaltung der OCS durch die Umsetzung der folgenden 6 Maßnahmen:

1. Verbesserung der Einrichtung unserer Arbeitsstätten, um Leckagen zu verhindern und zu beseitigen.
2. Erstellung und Veröffentlichung interner Verfahren zur Erreichung des Ziels „Zero Pellet Loss“.
3. Schulung der Mitarbeitenden und Verantwortungsübernahme für die Verhütung, Eindämmung, Reinigung und Entsorgung eventuell vorhandener Restmengen
4. Regelmäßige Überprüfung unserer Leistung.
5. Einhaltung aller geltenden lokalen und nationalen Vorschriften zur Eindämmung.
6. Ermutigung unserer Partner (Auftragnehmer, Transporteure usw.), die gleichen Ziele zu verfolgen.

CO₂-Reduktion

Die europäischen Behörden haben die chemische Industrie aufgefordert, die CO₂-Emissionen der von ihnen genutzten Logistikdienste zu berechnen. Da auch die Tankreinigung einen Teil der logistischen Dienstleistung darstellt, ist ein Emissionsabschnitt in den Fragebogen SQAS 2025 Tankreinigung integriert.

EFTCO hat diesen Leitfaden erstellt, um die Tankreinigungsstationen bei der Emissionsberechnung zu unterstützen und sicherzustellen, dass dies auf korrekte Weise geschieht. Der Zweck dieser Berechnungen besteht darin, den Sektor auf seine CO₂-Emissionen aufmerksam zu machen, ihn zu motivieren, diese zu reduzieren und das Ergebnis (interessierten) Kunden und/oder der Öffentlichkeit darzulegen.

Einen vollständigen Leitfaden finden Sie unter:
<https://www.eftco.org/safe-cleaning/emission-guideline>

Allgemeine Daten:

Heiz-Effizienz	90 %
Brennwert Gas/Öl	85 %
Energie Gas/Öl	10 kWh/l
Effizienz HP-Pumpe	80 %
Durchschn. Wasserverbrauch/Tankreinigung	2 m³
kW-Pumpe (100l/min, 100 bar)	19,4
Stromverbrauch WWT/m³	4,81 kWh
Delta T-Wasser	75 °C

CO₂e-Produktion Well-to-Wheel (WTW)
Quelle CO₂e-Parameter: GLEC-Framework
(Global Logistics Emissions Council)

Strom	Gas/Öl
(kg CO ₂ e/kWh)	(kg CO ₂ e/kWh)
0,420	0,325

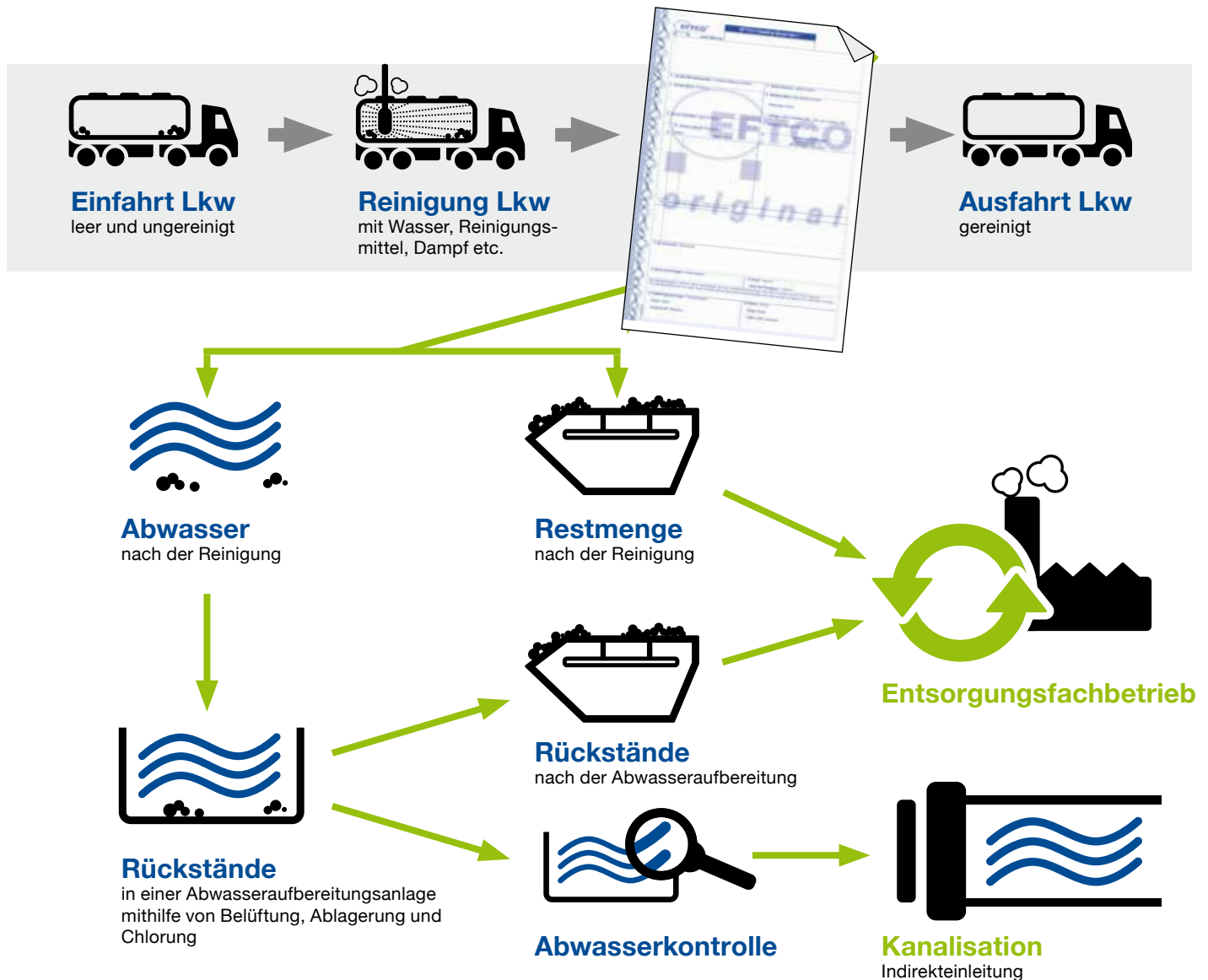


Die CO₂-Emissionen werden mit den CO₂-Parametern (WTW) des GLEC-Frameworks berechnet. Es kann geschätzt werden, dass der gesamte eingesparte CO₂-Ausstoß pro Jahr für alle in Europa durchgeführten Tankreinigungen etwa 637.561.008 CO₂e (kg) beträgt.

Pro Tankreinigung	Verbrauch	Co ₂ e-Produktion (kg)
Energieverbrauch zum Erhitzen des Tankreinigungswassers (kWh)	228,04	74,11
Stromverbrauch HP-Pumpe (kWh)	8,08	3,4
Stromverbrauch WWT (kWh)	9,62	4,04
Wasserverbrauch (m³)	2	0
Gesamt/Tankreinigung		81,55
Eigener Transport (1 Fahrt) Dieselverbrauch Lkw (Liter/100 km)	25	0
Durchschn. Anzahl Leerkilometer	285	231,56
Zusätzlicher CO ₂ -Ausstoß Spezialtransport	0	150,01

Prozesskette einer Tankreinigungsanlage

Das EFTCO Cleaning Document (ECD) als Dokumentation einer fachgerechten Arbeitsweise



Der Tankreinigungsprozess

Die Tankreinigung ist ein wesentlicher Bestandteil der Lieferkette von Chemikalien, Lebensmitteln und anderen Produkten. Bei dem zu reinigenden Tank kann es sich um ein Tankfahrzeug, einen Tankcontainer oder ein anderes Behältnis handeln, das zuvor für die Aufnahme von Produkten verwendet wurde und nach der Entleerung gereinigt werden muss. Bei Lebensmitteln sollten die Tanks häufiger gereinigt werden, auch wenn sie für dasselbe Produkt verwendet werden, um einen biologischen Prozess des im Tank verbliebenen Produkts nach der Entleerung zu vermeiden. Die Reinigung erfolgt mit kaltem oder heißem Wasser, mit Dampf – unter Zugabe von sauren oder alkalischen Reinigungsmitteln – und in einigen Fällen kann eine wirksame Reinigung nur durch die Verwendung von Tensiden erreicht werden. Das Wichtigste ist – vor allem im Hinblick auf die Lebensmittelsicherheit –, dass nichts verunreinigt wird.

Wässrige und gasförmige Abwässer

Die Behandlung wässriger und gasförmiger Abwässer ist ein weiterer wichtiger Teil des Reinigungsprozesses. Die Menge des wässrigen Stroms aus einem Reinigungsschritt kann von wenigen Litern bis hin zur Gesamtmenge des Waschprozesses bei der Reinigung eines 25-m³-Tanks reichen – wobei sich die Beschaffenheit von einem Tank zum anderen ändert, je nach dem ursprünglichen Tankinhalt. Die wechselnde und breite Palette der zu reinigenden Produkte bedeutet, dass das entstehende Waschwasser ein variables Gemisch ist. Daher müssen Tankreinigungsunternehmen die umweltgerechte Behandlung von Abwässern durch speziell entwickelte und anpassungsfähige Systeme professionell beherrschen. Die an EFTCO angeschlossenen Reinigungsstationen sind aktiv an der Entwicklung umweltfreundlicher Reinigungslösungen beteiligt.

DVTI



www.DVTI.de



„Ein Tank gilt als sauber, wenn nach einer Inspektion durch das Mannloch keine sichtbaren Spuren oder Gerüche des letzten Produkts oder Reinigungsmittels vorhanden sind.“

Reinigungsstationen

Die Tankreinigung ist ein wesentlicher Bestandteil der Lieferkette für Chemikalien, Lebensmittel und andere Produkte. Eine Standardtankreinigung ist die Reinigung des letzten im Tank transportierten Produkts, wie der Reinigungsstation gemeldet und auf dem ECD aufgezeichnet.

Im gegenseitigen Einvernehmen können die Parteien vereinbaren, einen Tank von seinem letzten transportierten Produkt zu reinigen und einen Tank für die Beladung mit der nächsten Ladung vorzubereiten. In diesem Fall vereinbaren die Parteien, dass spezifische ergänzende Reinigungsarbeiten durchgeführt werden, um die erforderliche Sauberkeit zu erreichen. Dies kann auch zusätzliche und spezielle Inspektionsdienste erfordern. Wenn Reinigungsdienste nach den Spezifikationen des Kunden durchgeführt werden, sollte dies in Feld 11 „Kommentare“ aufgezeichnet werden.

Zum Netz des DVTI gehören über 100 Reinigungsstationen, die sich auf unserer Website vergleichen lassen. Wir stellen eine Vielzahl von Informationen über jede Reinigungsstation zur Verfügung wie z. B. Adresse, Kontaktinformationen und verschiedene Angaben.

Die möglichen Spezifikationen im Überblick:

- Gültigkeit vom SQAS Assessment
- ECD / eECD Integration
- Chemikalien
- Lebensmittel
- Futtermittel
- IBC, Bahnkesselwagen
- Reinigung von Einrichtungen
- Dampf- Heißwasserheizung, elektrische Beheizung
- Reinigung im geschlossenen Kreislauf
- Siloreinigung, Flüssigtankreinigung
- Reparatur-Werkstatt
- Prüfmöglichkeiten wie periodische Prüfungen, Vakuum-Tests, pH-Tests und ATP-Prüfungen
- Stickstoff-Spülung
- Lagerung
- Lkw-Transport möglich
- Anschluss an die Eisenbahn
- Anschluss an den Wasserweg
- CO₂-Emissionsintensität (kg) und die Abweichung vom letzten Jahr (%)
- Einrichtungen für Fahrer: Toiletten mit Duschen, Kaffeemaschinen usw.



Wir bringen süßes Leben
Eggers
 FACHSPEDITION

Eggers Spedition GmbH
 Marggrafstraße 31 | 31137 Hildesheim
 Tel. +49 (0) 5121 97320
 Email: info@eggers-spedition.de



Wir übernehmen die **Tankwageninnenreinigung** für Sie



- Tank- und Silowageninnenreinigungsanlage für Lebensmittelfahrzeuge
- SQAS Assessment
- EFTCO Cleaning Document ECD
- EFTCO Food Assessment



www.spedition-eggers.de



European Federation of

Tank Cleaning Organisations



EFTCO

EFTCO

(European Federation of Tank Cleaning Organisations)

Die EFTCO (European Federation of Tank Cleaning Organisations) ist die Dachorganisation der europäischen Tankreinigungsverbände, die sich auf die Förderung einheitlicher Standards und Best Practices in der Tankreinigungsbranche spezialisiert hat.

Die EFTCO kooperiert mit anderen europäischen Verbänden (z. B. Cefic, ECTA, ITCO) und vertritt 21 nationale Mitgliedsverbände mit insgesamt 630 Tankreinigungsdepots in 26 europäischen Ländern.

Als Branchen-Sprachrohr agiert die EFTCO als Schnittstelle zwischen Tankreinigungsunternehmen, Chemie- und Lebensmittelindustrie sowie staatlichen und internationalen Behörden. Zu den Hauptaufgaben und Zielen zählen die Förderung von Sicherheitsstandards, die Standardisierung durch das EFTCO Cleaning Document (ECD), Schulung und Weiterbildung sowie Nachhaltigkeit und Umweltschutz.

Der DVTI ist als starkes Mitglied in der EFTCO vertreten und leistet wertvolle Beiträge zur weiteren Entwicklung der Verbandsaktivitäten auch auf Europaebene.



TANKINNENREINIGUNG

- Perfekte Tankreinigung
- Schnelle Abwicklung
- Zwei Reinigungsbahnen
- CIP-Reinigungsbahn
- Co²-Befüllungsanlage

SERVICE FÜR DIE FAHRER

- Gute Parkmöglichkeiten
- Fahrer-Aufenthaltsraum
- Wasch-und Duschaum
- Kaffee-Service






ASRO-Clean AG
 Textilstraße 15 | B- 4700 Eupen | Belgien
 +32 (0)87 557 174 | info@asro-clean.com
www.rogerheinen.eu





Das EFTCO Cleaning Document (ECD)

Die bewährte Methode für die Dokumentation der Tankreinigung in Europa

Das einheitliche EFTCO Cleaning Document (ehemals European Cleaning Document) wurde von EFTCO in Zusammenarbeit mit ECTA und CEFIC entwickelt, um den Anforderungen von Reinigungsstationen, Transportunternehmen und Produktionsbetrieben gerecht zu werden. Das EDC ist Eigentum von EFTCO und ausschließlich zur Vervielfältigung bestimmt. Es ist im Europäischen Register für Marken und Patente mit der Nr. 202130-0001 eingetragen. Nur SQAS-zertifizierte Reinigungsstationen sowie Mitglieder von EFTCO über die nationalen Tankreinigungsverbände haben das Recht, ECD auszustellen. Die Mindestanforderungen für den Zugang zum ECD werden von den nationalen Verbänden von EFTCO überwacht. Das ECD ist europaweit anerkannt und verwendet sprachübergreifende EFTCO-Codes, die eine Dokumentation der fortgeschrittenen Tankreinigung und des Ausrüstungszu-

behörs darstellen. Diese EFTCO-Codes können leicht an neue Dokumentationsanforderungen angepasst werden, außerdem können auch zusätzliche Codes hinzugefügt werden. Alle Reinigungsstationen, die Mitglieder von EFTCO-bezogenen nationalen Verbänden sind, verwenden das standardisierte EFTCO-Reinigungsdokument (ECD) für die Dokumentation der Reinigung. Das ECD ist ein allgemein anerkanntes Dokument, das nachweist, dass die Tankreinigung gemäß den Anforderungen des Kunden in hoher Qualität und unter Einhaltung aller gesetzlichen, sicherheits- und umweltrelevanten Anforderungen durchgeführt wurde. Das ECD enthält wichtige Informationen für alle Partner in der Lieferkette und ist durch die in 21 Sprachen übersetzten EFTCO-Reinigungs-codes in verschiedenen Ländern einsetzbar.

Die Vorteile des ECD

- Das ECD darf nur von autorisierten Reinigungsanlagen ausgestellt werden.
- Das Dokument ist ein einheitlicher Nachweis, der leicht von Fälschungen unterschieden werden kann.
- Die Verwendung eines eindeutigen Nummerierungssystems bietet Sicherheit und Authentifizierung, was eine betrügerische Verwendung der Reinigungsdokumente verhindert.
- Die Tatsache, dass sich die gleichen Informationen immer an der gleichen Stelle des Reinigungsdokuments befinden, erleichtert dessen Verwendung durch das Personal an den Verladestellen, durch die Fahrer usw.
- Die Verwendung der EFTCO-Tankreinigungscodes macht es für jedermann einfach zu erkennen und zu verstehen, welche Tankreinigungsvorgänge durchgeführt wurden.
- Die EFTCO-Tankreinigungscodes sind derzeit in vielen europäischen Sprachen verfügbar. Dies ermöglicht ein klares Verständnis der Informationen auf den Reinigungsdokumenten für alle Benutzer in ganz Europa.

ECD und eECD – allgemeine Erklärungen: Urheberrecht und Nutzungserlaubnis

EFTCO besitzt das ausschließliche Urheberrecht am EFTCO-Reinigungsdokument, das unter der europäischen Modellregistrierung Nr. 202130-0001 eingetragen ist. Die nationalen Reinigungsverbände, welche Mitglieder von EFTCO sind (registriert auf www.eftco.org), werden von EFTCO ermächtigt – unter Einhaltung aller geltenden Regeln und Bedingungen –, das ECD für die registrierte Reinigungsstation zu verwenden. Diese Bedingungen können von Zeit zu Zeit nach dem alleinigen Ermessen von EFTCO geändert werden. Die Reinigungsstation ist für die Einhaltung der hier genannten Regeln verantwortlich. Im Falle eines Missbrauchs kann der nationale Reinigungsverband einer Reinigungsstation das Recht zur Nutzung des ECD aussetzen oder entziehen.



Definitionen und Grundlagen

Eine Standardtankreinigung ist die Reinigung des Tanks vom letzten im Tank beförderten Produkts, wie es der Reinigungsstation gemeldet und im ECD erfasst wurde. In gegenseitigem Einvernehmen können die Parteien vereinbaren, einen Tank zusätzlich von dem zuletzt beförderten Produkt zu reinigen und ihn für die Beladung mit der nächsten Ladung vorzubereiten. In diesem Fall vereinbaren die Parteien spezifische ergänzende Reinigungsarbeiten, die durchzuführen sind, um die erforderliche Sauberkeit zu erreichen. Dies kann auch zusätzliche und spezielle Inspektionsdienste erfordern. Sämtliche Arbeiten und Kontrollen werden im ECD dokumentiert. Wenn Reinigungsarbeiten nach den Vorgaben des Kunden durchgeführt werden und die Inspektion von der EFTCO-Definition von „sauber“ abweicht, sollte dies in Feld 11 „Bemerkungen“ vermerkt werden.

Die ECD-Reinheitsdefinition wird durch Inspektion am Ende des Reinigungsprozesses festgelegt. Der Betreiber des Tanks wird aufgefordert, diesen Zustand zu bestätigen und gegebenenfalls weitere Maßnahmen anzufordern. Für ein ECD ist keine Gültigkeitsdauer angegeben.

Ein ECD kann nicht für eine Sicht-/Geruchskontrolle (EFTCO-Code T01) ausgestellt werden, wenn der Tank nicht von derselben Reinigungsanlage gereinigt wurde. ECDs nur mit dem Code T01 sind nicht zulässig und werden als „ungültig“ angesehen.

Ein Tank kann zum Zeitpunkt der Abholung durch den Fahrer erneut inspiziert werden, wenn Zweifel bestehen, ob der Tank zu diesem Zeitpunkt noch der EFTCO-Definition von „sauber“ entspricht.

Wenn diese Prüfung ergibt, dass der Tank immer noch dieser Definition entspricht, wird der Code T01 zusammen mit dem Datum und der Uhrzeit dieser Prüfung in Feld 10 oder 11 des ECD eingetragen.

Wenn das ECD bereits gedruckt wurde und nicht mehr geändert werden kann, kann ein Stempel der Reinigungsstation mit dem Code T01, Datum, Uhrzeit und der Unterschrift der Reinigungsstation auf dem gedruckten ECD angebracht werden.

Wenn die Sichtprüfung ergibt, dass zusätzliche Maßnahmen erforderlich sind, um die EFTCO-Definition von Sauberkeit zu erfüllen, müssen diese zusätzlichen Maßnahmen mit Datum und Uhrzeit in Feld 10 des ursprünglichen ECD eingetragen werden. Wenn das ECD bereits gedruckt wurde, muss ein neues ECD ausgestellt werden, in dem alle Einzelheiten der ersten Reinigung sowie die danach durchgeführten zusätzlichen Maßnahmen aufgeführt sind. Das ursprüngliche ECD muss als ungültig erklärt werden und darf dem Kunden nicht ausgehändigt werden. Der Zeitpunkt für das Ende der Reinigung ist der ursprüngliche Zeitpunkt für das Ende der Reinigung des ersten ECD. Der Zeitpunkt/das Datum für zusätzliche Maßnahmen muss in Feld 10 hinzugefügt werden.





Spezifische ECD-Informationen

Die Reinigungsstation füllt das ECD wie folgt aus:

Feld 1	Name, Anschrift, Website und Telefonnummer der Tankreinigungsstation
Feld 2	Kundenreferenznummer
Feld 3	Serien- oder Auftragsnummer der Reinigungsstation
Feld 4	Name und Anschrift des Kunden (Vertragspartners). Die Kundennummer kann, sofern vorhanden, ergänzt werden. Ist das Unternehmen nicht bekannt, ist der Name des Fahrers anzugeben.
Feld 5	Kennzeichen des Fahrzeugs und des Tanks, Containers oder IBC
Feld 6	Angabe zum Produktzustand: flüssig/fest/chemisch/Lebensmittel
Feld 7	Angabe des nächsten Produktes zur Beladung (Optional)
Feld 8	Angabe des letzten Ladegutes (pro Kammer): Pflichtangabe, um die gesetzlichen Anforderungen bezüglich der Bereitstellung geeigneter Produktsicherheitsinformationen am Arbeitsplatz einzuhalten. • Für Gefahrgut: UN-Nummer und korrekte/r Versand-/Handelsname oder chemische Bezeichnung; • Für Nicht-Gefahrgüter: Handelsname oder chemische Bezeichnung
Feld 9	Beschreibung der durchgeführten Reinigungsarbeiten (pro Kammer) unter Verwendung der EFTCO-Tankreinigungs-codes und der entsprechenden Beschreibungen: • Identifizierung dessen, was erfolgreich gereinigt wurde: Tanks (Abteile) • Verwendete Reinigungsmittel • Angewandte Reinigungsverfahren • Durchgeführte Prüfverfahren, Extras und Behandlung von Abfall
Feld 10	Zusätzlich durchgeführte Servicearbeiten je Kammer sowie ggf. Reinigung des Zubehörs (Schläuche, Pumpen, Ausläufe etc.)



Feld 11	Bemerkungen der Reinigungsanlage. Möchte der Kunde einen Tank abhängig von der nächsten Ladung gereinigt haben, sollte dies in diesem Feld vermerkt werden (in diesem Fall ist Feld 7 vollständig auszufüllen). Wünscht der Kunde Zusatzleistungen, die nicht mit den Reinigungs-codes beziffert werden können, ist der Service hier einzutragen. Laut EFTCO ist weiterhin festgelegt, dass in Feld 11 aufgeführt werden kann, ob ein Tank auf speziellen Wunsch des Kunden gereinigt wurde und somit nicht ohne Einschränkungen beladen werden kann.
Feld 12	Name der Person, welche die Reinigung durchgeführt hat (Reiniger)
Feld 13	Datum und Uhrzeit der Anmeldung nach Ankunft (Beginn) Datum und Uhrzeit des Reinigungsendes (Ende) Zustandsangabe unter Verwendung des folgenden Wortlauts: „Die Reinigungsstation und der Fahrer bescheinigen die oben aufgeführten Leistungen. Der Tank ist sauber nach EFTCO-Definition“
Feld 14	Name und Unterschrift der Person in der Reinigungsstation, welche die Reinigung kontrolliert hat
Feld 15	Name und Unterschrift des Fahrers

- Das Dokument muss bei der Reinigungsanlage mit einem an ein EDV-System angeschlossenen Drucker erstellt werden.
- Im Falle von handschriftlichen Änderungen auf einem gedruckten Dokument ist dieses Dokument ungültig. Es gelten folgende Ausnahmen:
 - In dem Fall, dass ein Stempel zur Dokumentation einer visuellen Inspektion durchgeführt wurde, ist wie in Kap. 3 beschrieben zu verfahren.
 - Bei außergewöhnlichen Fällen (Ausfall des Computersystems oder des Druckers) kann es notwendig sein, das Reinigungsdokument manuell auszufüllen. In diesem Fall sind alle Felder komplett auszufüllen.
 - Die Handschrift muss lesbar sein, und unter Bemerkungen (Feld 11) ist der Grund für die manuelle Erstellung zu benennen.
 - Manuell erstellte Dokumente müssen mit einem Firmenstempel komplettiert werden, um die Authentizität zu belegen.



Letzte Produktdeklaration

Die Reinigungsanlage verlangt vom Auftraggeber die korrekte Benennung des letzten zu reinigenden Produktes für jede Kammer, welche zu reinigen ist. Diese Produktangabe ist wichtiger Vertragsbestandteil und Grundlage für die Reinigungsstation, die Reinigung sicher und gesetzeskonform auszuführen. Das Produkt, wie vom Auftraggeber benannt,

muss auf dem ECD für jede Kammer genannt sein. Jede Änderung dieser Angabe wird als Fälschung angesehen.

(Es wird der Reinigungsanlage geraten, Möglichkeiten wie die CMR zur Prüfung der Angaben zu nutzen. Wenn keine CMR vorgelegt wird, kann dies in Feld 11 vermerkt werden.)

CTC
CHEMTEC Chemicals GmbH

Ihr Partner für die Tankreinigung

www.ctc-chemtec.de | industrie@ctc-chemtec.de | +49 4104 91 897 16

QuickForm
wir drucken für Sie

www.quickform.de

**Kompetenz
in Druck und
Verarbeitung**

Trennsätze
Endlossätze
Schreibblocks
Briefbogen
Broschüren



ECD Layout

Die Reinigungsstation muss die Form und das Layout nutzen, wie es von der EFTCO definiert und vorgegeben wird. Die EFTCO behält sich das Recht zur Ergänzung dieser Richtlinien sowie zur Einführung von Änderungen zur zusätzlichen Sicherheit oder zu anderen Zwecken in ihrem Ermessen vor.

Leistung der Reinigung

Ein ECD kann nur ausgestellt werden, wenn der geschulte und ausgebildete Mitarbeiter der Reinigungsstation umfangreiche Arbeiten der Reinigung durchgeführt hat. Die in der Reinigungsanlage durchgeführten Arbeiten müssen korrekt auf dem ECD aufgeführt werden unter Verwendung der korrekten EFTCO-Codes.

ECD Farben der Kopien

Die Reinigungsstation verteilen die Kopien des ECD wie folgt:

- weiße Kopie (Original): für die nächste Ladestelle (durch den Fahrer)
- gelbe Kopie: für den Fahrer
- blaue Kopie: für die Reinigungsanlage (zum Verbleib)
- grüne Kopie (optional): wird mit der Rechnung an Kunde/Transportunternehmen versandt

Gelbe, blaue und grüne Kopien können durch alternative Nutzung von PDFs ersetzt werden. Dies gilt nicht für das weiße Original-ECD.



State of the Art Tankcleaning



IBC



Silo



Tank



Container



Truckwash



Refrigerated trailer

 Eikelenboom.com
 Sales@Eikelenboom.com
 +31 (0) 164 250 150



Übertragung

ECDs können nicht auf andere Reinigungsfirmen übertragen werden, sondern müssen zur jeweiligen Anlage zurückverfolgbar sein. Unbenutzte und überzählige ECDs können dem Nationalen Reinigungsverband zurückgegeben werden.

Archivierung

Die Reinigungsstation muss die blaue Kopie des ECD mindestens 3 Jahre aufbewahren. Das gilt auch für unvollständige oder fehlerhafte, nicht ausgegebene ECDs. EFTCO fordert alle Mitglieder und zugehörige Reinigungsanlagen auf, die Nachverfolgbarkeit der ECDs zu sichern und die Details vertraulich zu behandeln. Eine elektronische Datenablage ist zugelassen.

Kontrolle

Die Reinigungsanlage akzeptiert, dass die Genehmigung zur Ausstellung von ECDs im Namen der EFTCO durch die nationalen Verbände erteilt wird. Dies regelt auch die Übertragung von elektronischen Daten in Bezug zum ECD.

Unzulässige Nutzung

Bekannt werdende missbräuchliche Nutzung durch die Reinigungsanlage oder Maßnahmen, die dem ECD schaden, müssen der nationalen Organisation mit allen verfügbaren Beweisdokumenten vorgelegt werden. Solcher Betrug beinhaltet, ist jedoch nicht nur beschränkt auf:

- unautorisierte Verwendung der EFTCO-Identität
- Verstoß gegen das ECD-Urheberrecht
- Änderung von ECDs
- falsche Produktdeklaration
- Ausgabe von Blanko-ECDs oder Ausstellung unvollständig ausgefüllte ECDs

Betrügerische Aktivitäten werden ernst genommen. Dies kann zu Sanktionen (Klage und Geldstrafe) für EFTCO-verbundene Reinigungsstationen führen. Informationen über solche Vorfälle werden veröffentlicht und ausgetauscht mit anderen Partnern in der Lieferkette sowie Verbänden wie ECTA und CEFIC.



TANK AND SILO CLEANING

- » REINIGUNG VON ADR- UND LEBENSMITTELFahrZEUGEN
- » TESTS: VAKUUM | ATP | PH-WERT ...
- » DÄMPFEN
- » DESINFEKTION MIT WASSERSTOFFPEROXID
- » SPÜLEN UND REINIGEN VON SCHLÄUCHEN UND LEITUNGEN
- » SPÜLEN MIT TRINKWASSER
- » KOSCHERE REINIGUNG
- » ENTSORGUNG
- » ZERTIFIZIERTE QUALITÄT

**REINIGUNGSANLAGEN IN:
74076 HEILBRONN
06712 ZEITZ**



we like ,em dirty!



Karl-Wüst-Straße 4 | D-74076 Heilbronn | Phone +49 7131 766424 | cleaning@htrgmbh.de
Alte Werkstraße 4 | D-06712 Zeitz | Phone +49 3441 718881011 | zeitze@htrgmbh.de

Reinigung von Lebensmittel

Die Lebensmittelsicherheit ist eines der wichtigsten Themen für die Mitglieder von EFTCO.

Als Teil der Lebensmittellogistikkette sind sich EFTCO und die angeschlossenen Reinigungsstationen ihrer Verantwortung für die Lebensmittelsicherheit und den Lebensmittelschutz bewusst. Die Tankreinigungen im Zusammenhang mit Lebensmitteltransporten müssen die hohen Qualitätsstandards der Branche erfüllen.

Mit 21 nationalen Verbänden in 26 europäischen Ländern sowie zwei globalen Mitgliedern in Israel und Brasilien umfasst EFTCO ein riesiges Netz von 680 Reinigungsstationen, die sich verpflichten, diese Dienstleistung als professionelle und zuverlässige Partner auszuführen.

Durch hohe Standards stellen wir sicher, dass für unsere Kunden höchste Qualität gewährleistet ist. Allein im Rahmen unseres Qualitätsaudits zur Reinigung von Lebensmitteltanks müssen mehr als 120 Fragen beantwortet werden. Bei der Erstellung dieses Fragebogens musste berücksichtigt werden, dass es keine speziellen gesetzlichen Anforderungen für die Reinigung von Lebensmitteltanks gibt.

Ziel war es daher, eine praxisnahe Lösung zu finden, bei der die Interessen aller Beteiligten, d. h. der verladenden Industrie, der Transportunternehmen und der Tankreinigungsstationen, berücksichtigt werden.



QUICK AND CLEAN

zentral in Österreich



TANKWAGEN- & CONTAINERREINIGUNG

4 Reinigungsbahnen, 14 Waschköpfe,
Dampf, Verpflegung, Dusche, Tank-stelle,
Reinigung einer umfangreichen Produktpalette inkl. spezieller Problemprodukte.

EXTRAS siehe www.uweg.at

UWEG ENTSORGUNGS-Gesellschaft mbH
A-4600 Wels | Industriestrasse 66 | Tel. +43 (0) 72 42-46 405-17
Fax +43 (0) 72 42-46405-24 | tankcleaning@uweg.at

Öffnungszeiten:

Mo - Fr. 6.00- 18.00 Uhr





Unsere Leistungen:

- Reinigung von Straßentankwagen, Silo-Fahrzeugen, Tankcontainern, Transportbehältern und IBC's
- Chemiereinigung (ausgen. Kl. 6,1, radioaktive, ansteckungsgefährliche und explosive Stoffe) und separate Reinigungsbahn für Lebensmittel auf insgesamt 3 Waschstraßen
- Dampfanschlüsse / Trocknungsanlage
- Kosher-Reinigung
- Zusätzliche Tests: ATP-Test, NTU-Test, Test der Leitfähigkeit, PH-Wertmessung und Allergen-Test

BAB 30 | Abfahrt 7
Rheine-Nord

Für Ihre Fahrer:

Wasch- und Sozialräume (mit
Fahrer-Duschen)

Gratis Kaffee

Trolley Punkte zum Sammeln

TRR Tankreinigung GmbH
Daimlerstraße 35
48432 Rheine

Tel. +49 (5971) 80 30 290
Mail: info@trr-gmbh.de
Web: www.trr-gmbh.de

Öffnungszeiten:

Mo.-Fr. 06:00 bis 18:00 Uhr





Ein vollständiges EFTCO-Lebensmittelasessment besteht aus 3 Teilen:

1. **SQAS-Core mit allgemeinen Fragen zu Management, Qualität und Sicherheit**
2. **SQAS-Tankreinigung mit allgemeinen Fragen zur Tankreinigung**
3. **EFTCO Food Assessment Fragebogen mit lebensmittelspezifischen Fragen**

Da die Anforderungen an die Lebensmittelreinigung lokal und branchenspezifisch unterschiedlich sein können, werden die Bewertungsergebnisse für die jeweilige Branche bekanntgegeben. Die Qualitätsbewertung kann individuell unter Berücksichtigung der jeweiligen Branchenanforderungen durchgeführt werden. Wir stellen dafür möglichst viele Informationen zur Verfügung und sind stolz darauf, dass bis Ende 2024 mehr als 450 Reinigungsstationen am EFTCO Food Assessment teilgenommen haben.

Die Ergebnisse können auf unserer Website für Reinigungsstationen abgerufen werden: www.eftco.org/depots

Unabhängige, qualifizierte und zugelassene Gutachter garantieren eine hohe Zuverlässigkeit und Aussagekraft der Informationen. Reinigungsbetriebe, die den Fragebogen ausgefüllt haben und von diesen Fachleuten bewertet wurden, sind von EFTCO berechtigt, das EFTCO Food Assessed Logo zu verwenden.

Der Fragebogen ist mittlerweile in 6 Sprachen verfügbar und kann im Download-Bereich unserer Website heruntergeladen werden. Es ist geplant, eine aktualisierte Version des EFTCO FOOD ASSESSMENT Fragebogens herauszugeben, um das erhaltene Feedback aus der Industrie umzusetzen, die Bewertungsdaten zu verbessern und die Anforderungen der Industrie noch mehr anzupassen. Der Fragebogen wird eine Vielzahl von Fragen zu folgenden Bereichen enthalten: Lebensmittelsicherheit und Qualitätssysteme, allgemeine Organisation der Reinigungsstationen, Arbeitsabläufe, Validierung und Personal.

Das EFTCO Food Assessment ist eng mit den bestehenden HACCP-Konzepten, der FSSC22000-Norm und allen bekannten Normen und Qualitätsanforderungen der Lebensmittelindustrie verbunden.



Das digitalisierte EFTCO Cleaning Document

Die Tankreinigung ist ein Eckpfeiler im Logistikprozess, bei dem Sicherheit, Qualität und Betriebseffizienz gewährleistet sein müssen. Um dieses Ziel zu erreichen, haben EFTCO, ECTA und essenscia im Jahr 2019 das einheitliche, papierbasierte EFTCO-Reinigungsdokument (ECD) entwickelt, von dem im Jahr 2024 mehr als 4 Millionen Exemplare ausgestellt wurden. Das eECD – das elektronische EFTCO-Reinigungsdokument – ist die digitale Variante des papierbasierten Dokuments, welches mehr Effizienz, Nachhaltigkeit und Konformität gewährleistet.

Seit 2023 stellt ECLIC die verbesserte eECD 2.0 Lösung zur Verfügung, welche das Problem der Koexistenz von Papier- und Digitaldokumenten durch ein „hybrides“ eECD-Dokument löst. Alle Beteiligten können den individuellen QR-Code scannen und die Gültigkeit des eECDs überprüfen, auch wenn sie keine eECD-Lizenz besitzen. Mit dem eECD 2.0 kann jeder Akteur in seinem eigenen Tempo digitalisieren und entscheiden, ob er die Papier-ECDs, die digitale eECD 2.0-Papierkopie mit QR-Code oder die voll funktionsfähige digitale Lösung ohne Papier verwenden möchte. Dadurch wird eine europaweit einheitliche Arbeitsweise beibehalten.

Während ECDs in Papierform heute noch die Norm sind, ermöglicht dieses Upgrade zur neuen eECD 2.0 Hybridlösung eine schnellere digitale Einführung sowie Umstellung mit der Zielsetzung eines einheitlichen digitalen Verfahrens für alle Akteure in Europa.

Die eECD-Vorteile für die Industrie belaufen sich auf über 16 Mio. € pro Jahr und setzen sich wie folgt zusammen:

- weniger Lkw-Zurückweisungen und Echtzeit-Benachrichtigungen
- erhöhte Anlagenauslastung
- Effizienzsteigerung an den Ladetoren (Fast Lane), automatisierte Reinigungsvorprüfungen
- geringere Verwaltungskosten durch digitale Automatisierung
- reduzierte IT-Komplexität dank einer branchenweiten Prozessharmonisierung
- geringeres Risiko von Kreuzkontamination
- erhöhte Nachhaltigkeit durch Ersetzen von ECDs aus Papier durch einen digitalen eECD-Prozess
- verbesserte Responsible Care durch digitale Transparenz und Genauigkeit der Reinigungsdaten

Weitere Informationen finden Sie unter www.ecllic.eu.

Mehrsprachige Tankreinigungs-codes für eECD und ECD

Zugänglich, verständlich, standardisiert.

Alle Reinigungsstationen, die Mitglieder der mit EFTCO verbundenen nationalen Verbände sind, verwenden das standardisierte EFTCO-Reinigungsdokument (ECD) für die Dokumentation der Reinigung. Das ECD ist europaweit anerkannt und verwendet sprachübergreifende EFTCO-Codes, die eine Dokumentation der durchgeführten Tankreinigung und des Anlagenzubehörs ermöglichen.

Das ECD enthält wichtige Informationen zur Tankreinigung für alle Partner in der Lieferkette und ist in 21 Sprachen übersetzt. Diese EFTCO-Codes können leicht an neue Dokumentationsanforderungen angepasst werden, außerdem können zusätzliche Codes hinzugefügt werden. Derzeit verwenden wir ca. 130 allgemeine EFTCO-Codes.



Alle gewünschten Dienstleistungen rund um den Tankcontainer und den Tankwagen.

- Zertifizierungen/Überprüfungen nach SQAS und HACCP
- Regelmäßige Schulungen aller Mitarbeiter
- Umsetzung der Arbeitsprozesse in allen Bereichen durch moderne EDV-Programme
- Ausstattung der Fahrzeugflotte mit topaktueller Technik
- Genehmigung beider Standorte nach Bundes-Immissionsschutzgesetz (BImSchG)

www.ernstlogistik.de
info@ernstlogistik.de



Depot
Lagerung leerer und beladener Tankcontainer | Gefahrgutlager



Reinigung in separater Food-Reinigungsbahn



Reparaturservice, Reinigung und Beheizung



Beheizung von Produkten



Tankcontainertransporte



Reinigung von Non-Food- und ADR-Produkten

Service für Tankcontainer

Neben dem Containerterminal Altenwerder im Hamburger Hafen gelegen, leistet Ernst Logistik bewährten Full-Service für Tankcontainer:

Altenwerder Hauptstr. 2
21129 Hamburg

+49 (0) 40 3070589-0

Service für Tank- & Silofahrzeuge

Wir bieten professionellen Reinigungsservice auf drei Reinigungsbahnen für die Innenreinigung von Tank-, Silofahrzeugen und begleiteten Tankcontainern.

Försterkamp 3
21149 Hamburg

+49 (0) 40 3070589-50

Code	Reinigungsmittel	Richtlinien
C01	Alkalisches Reinigungsmittel	Reinigungsmittel mit einem pH-Wert >7 wird während des Reinigungsprozesses verwendet. Das Reinigungsmittel kann über rotierende Sprühköpfe oder in konzentrierter Form aufgetragen werden. Es folgt immer eine Wasserspülung ohne Reinigungsmittel, um alle Rückstände des Reinigungsmittels zu entfernen.
C10	ph-neutrale Seife	Reinigungsmittel mit einem pH-Wert von 7 wird während des Reinigungsprozesses verwendet. Das Reinigungsmittel kann über rotierende Sprühköpfe oder in konzentrierter Form aufgetragen werden. Es folgt immer eine Wasserspülung ohne Reinigungsmittel, um alle Rückstände des Reinigungsmittels zu entfernen.
C20	Saures Reinigungsmittel	Reinigungsmittel mit einem pH-Wert <7 wird während des Reinigungsprozesses verwendet. Das Reinigungsmittel kann über rotierende Sprühköpfe oder in konzentrierter Form aufgetragen werden. Es folgt immer eine Wasserspülung ohne Reinigungsmittel, um alle Rückstände des Reinigungsmittels zu entfernen.
C30	Natronlauge	Natronlauge wird während des Reinigungsprozesses verwendet. Das Produkt kann über rotierende Sprühköpfe oder in konzentrierter Form aufgetragen werden. Es folgt immer eine Wasserspülung ohne Natronlauge, um alle Rückstände zu entfernen.
C40	Kohlenwasserstoffgemisch	Kohlenwasserstoffgemisch (z. B. Petroleum) wird während des Reinigungsprozesses verwendet. Das Produkt kann über rotierende Sprühköpfe oder in konzentrierter Form aufgetragen werden. Es folgt immer eine Spülung mit Wasser und Reinigungsmittel ohne Kohlenwasserstoffgemisch, um alle Rückstände zu entfernen.
C41	Petroleum	Petroleum wird während des Reinigungsprozesses verwendet. Das Produkt kann über rotierende Sprühköpfe oder in konzentrierter Form aufgetragen werden. Es folgt immer eine Spülung mit Wasser und Reinigungsmittel ohne Petroleum, um alle Rückstände zu entfernen.
C42	Diesel	Diesel wird während des Reinigungsprozesses verwendet. Das Produkt kann über rotierende Sprühköpfe oder in konzentrierter Form aufgetragen werden. Es folgt immer eine Spülung mit Wasser und Reinigungsmittel ohne Diesel, um alle Rückstände zu entfernen.
C50	Organische Säure	Organische Säure (z. B. Ameisensäure) wird während des Reinigungsprozesses verwendet. Danach folgt immer eine Wasserspülung ohne organische Säure, um alle Rückstände zu entfernen.
C60	Lösungsmittel	Organisches Lösungsmittel (nicht spezifisch in den Codes aufgeführt) wird während des Reinigungsprozesses verwendet. Das Produkt kann über rotierende Sprühköpfe oder in konzentrierter Form aufgetragen werden. Es folgt immer eine Wasserspülung ohne organische Lösungsmittel, um alle Rückstände zu entfernen.


TIMMEL FRERES SAS

- Lavage de citernes et conteneurs de produits alimentaires et non-dangereux
- Lavage et reconditionnement de GRV (IBC)
- Certificats ECD – Adhérent APLICA

+33 (0)3 88 53 77 67
www.timmel-freres.com



Code	Reinigungsmittel	Richtlinien
C61	Aceton	Aceton wird während des Reinigungsprozesses verwendet. In vielen Fällen wird das Verfahren unterbrochen, damit das Produkt seine Wirkung entfalten kann. Dieses Lösungsmittel kann am Ende der Reinigung verwendet werden, gefolgt von einer Trocknung durch Luftstrom, um alle Acetondämpfe aus der Tankatmosphäre zu entfernen.
C62	Methylethylketon (MEK)	Methylethylketon (MEK) wird während des Reinigungsprozesses verwendet. In vielen Fällen wird der Prozess unterbrochen, damit das Produkt seine Wirkung entfalten kann. Dieses Lösungsmittel kann am Ende der Reinigung verwendet werden, gefolgt von einer Trocknung durch Luftstrom, um alle MEK-Dämpfe aus der Tankatmosphäre zu entfernen.
C63	Butylacetat	Butylacetat wird während des Reinigungsvorgangs verwendet. In vielen Fällen wird das Verfahren unterbrochen, damit das Produkt seine Wirkung entfalten kann. Danach folgt immer eine Wasserspülung ohne dieses Produkt, um alle Rückstände zu entfernen.
C64	Latexentferner	Latexentferner wird während des Reinigungsvorgangs verwendet. In den meisten Fällen wird dieses Produkt in einem geschlossenen Kreislauf und bei höheren Temperaturen eingesetzt. Es folgt immer eine Wasserspülung ohne dieses Produkt, um alle Rückstände zu entfernen.
C80	Desinfektionsmittel	Desinfektionsmittel wird während des Reinigungsvorgangs verwendet. Danach folgt immer eine Wasserspülung ohne dieses Produkt, um alle Rückstände zu entfernen.
C81	Wasserstoffperoxid	Wasserstoffperoxid wird während des Reinigungsvorgangs verwendet. Danach folgt immer eine Wasserspülung ohne dieses Produkt, um alle Rückstände zu entfernen.
C82	Peressigsäure	Peressigsäure wird während des Reinigungsvorgangs verwendet. Es kann eine Wasserspülung ohne dieses Produkt folgen, um alle Rückstände zu entfernen, oder es kann in wässriger Lösung im Tank belassen werden.
C90	Entschäumer	Entschäumer wird während des Reinigungsvorgangs verwendet. Danach folgt immer eine Wasserspülung ohne dieses Produkt, um alle Rückstände zu entfernen.
C95	Duftstoff	Duftstoff wird während des Reinigungsvorgangs verwendet. Danach folgt immer eine Wasserspülung ohne dieses Produkt, um alle Rückstände zu entfernen.
C99	Verschiedenes	Während des Reinigungsvorgangs werden nicht genannte Produkte verwendet. Danach erfolgt immer eine Spülung mit Wasser ohne dieses Produkt, um alle Rückstände zu entfernen. Die Art des verwendeten Produkts sollte in Feld 10 oder 11 des ECD angegeben werden.



**STOCKMEIER
CHEMIE**

STOCKMEIER Chemie GmbH & Co. KG
Am Stadtholz 37 • 33609 Bielefeld
T +49 521 / 3037 - 325
tankcleaning@stockmeier.com
www.stockmeier.com



SILO REINIGUNG

Siloreinigungsanlage in D-46487 Wesel



www.imgrund.de
www.saugsilos.de

Imgrund Silogistic GmbH
Büdericher Straße 64
D-46487 Wesel

IMGRUND®

E	Zusätzlich	Richtlinien
E01	Tankeinstieg	Das Betreten des Tanks erfolgt nach Erteilung einer Tankeinstiegserlaubnis und Messung von mindestens Sauerstoff und der unteren Explosionsgrenze (UEG).
E03	Passivierung	Die chemische Passivierung erfolgt in Tanks aus Edelstahl. Darauf folgt immer eine Wasserspülung, in einigen Fällen sogar mit entmineralisiertem Wasser. Die Passivierung stellt die Chromoxidschicht auf Edelstahl wieder her, die beim Beizen entfernt wurde.
E04	Reparatur	Kleinere Reparaturen werden durchgeführt (z. B. Auswechseln von Dichtungen, Blindkappen usw.). Die Beschreibung der durchgeführten Arbeiten in Feld 11 ist verpflichtend.
E05	Entgasung	Die Atmosphäre eines Tanks wird entfernt und durch Luft oder ein Inertgas ersetzt. Dies bedeutet nicht, dass ein Tank sicher begehbar ist!
E10	Manuelle Arbeiten	Manuelle Arbeiten werden nach dem Einstieg in einen Tank durchgeführt. Diese müssen mit Material erfolgen, das an das Material des Tanks angepasst ist. Stahlwolle aus Eisen darf in Edelstahltanks nicht verwendet werden.
E15	Reinigung mit Handpistole	Manuelle Reinigung mit einer Hochdruckpistole, um Produktrückstände von der Tankwand zu entfernen.
E16	Hochdruckreinigung	Ein Druck von über 40 bar bis zu 2000 bar oder mehr wird eingesetzt, um Produktrückstände von der Tankwand zu entfernen. Dies wird oft als Alternative zum Schleifen verwendet, das die Tankoberfläche beschädigen kann.
E17	Niederdruckreinigung	Druck von weniger als 40 bar wird zur schonenden Reinigung von ausgekleideten Tanks verwendet.
E20	Ausbürsten	Manuelle Reinigung mit einer Bürste und einem Reinigungsmittel. Wird häufig in Silotanks verwendet.

Behälterreinigung. Full Service aus einer Hand.



Mehr Infos? Sprechen Sie uns direkt an:

0214 2605-23172

behaelterreinigunglev@chemion.de



www.chemion.de

**CURRENTA
GRUPPE**

E	Zusätzlich	Richtlinien
E25	Kreislaufreinigung	Reinigung in einem geschlossenen Kreislauf mit einem Reinigungsmittel (z. B. Latexentferner).
E30	Dampftrocknung	Erhitzen des Tankkessels mit freiem Dampf, um eine ausreichend hohe Temperatur zu erreichen, damit der Tank trocknet. Der Dampf sollte aus dem Tank entfernt werden, sobald diese Temperatur erreicht ist.
E31	Trocknen mit Luft bei Umgebungstemperatur	Der Tank wird durch das Einblasen von Luft bei Umgebungstemperatur getrocknet.
E35	Heißlufttrocknung	Trocknen eines Tanks mit Heißluft, die meist gefiltert ist. In den meisten Fällen wird eine Temperatur von bis zu 60 °C verwendet. Ein spezifischer Code, der die Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS) erfüllt.
E36	Heißlufttrocknung mit T >60 °C	Trocknung eines Tanks mit Heißluft bei einer Temperatur von über 60 °C, die in den meisten Fällen gefiltert wird.
E40	Steigrohrreinigung	Getrennte Reinigung eines Steigrohres im Tank. Dies kann mit oder ohne Demontage erfolgen.
E41	Sammelleitung	Getrennte Reinigung von Sammelbehältern, die an einem Tank vorhanden sind. Dies kann mit oder ohne Demontage erfolgen. Die meisten Sammelbehälter befinden sich an Silotanks.
E50	Schlauchreinigung	Getrennte Innenreinigung und Ablassen des Wassers aus dem Schlauch von Ablassschläuchen, die an einem Tank vorhanden sind oder vom Fahrer geliefert werden. Wenn der Schlauch nach der Reinigung getrocknet wurde, kann diese Bestätigung in Feld 11 des ECD hinzugefügt werden.
E51	Reinigung der Schlauchkästen	Reinigung der Schlauchkästen, die an einem Tank vorhanden sind oder vom Fahrer geliefert werden. Die Reinigung erfolgt in den meisten Fällen mit einer Düse und einer Hochdruckpistole.
E52	Reinigung des Domdeckelbereichs	Reinigung der Auffangbehälter rund um die Schächte der zu reinigenden Kammer. Die Reinigung erfolgt in den meisten Fällen mit einem Entfetter und einer Hochdruckpistole.
E55	Reinigung von Zubehör	Reinigung der vom Fahrer gelieferten Zubehöerteile. Die Reinigung erfolgt in den meisten Fällen mit einem Entfetter und einer Hochdruckpistole.
E56	Innere und äußere komplette Schlauchreinigung. Innen mit einer Hochdruckmaus und Ausblasen der Wasserrückstände.	Wenn der Schlauch nach der Reinigung getrocknet wurde, kann diese Bestätigung in ECD-Feld 11 hinzugefügt werden (PICS). Ein spezifischer Code, der die Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS) erfüllt.
E57	Innere Reinigung der Schlauchkästen auf voller Länge mit Hochdruckmaus	Getrennte Innen- und Außenreinigung von Abflussschläuchen, die an einem Tank vorhanden sind oder vom Fahrer geliefert werden. Die Reinigung wird in den meisten Fällen mit einer Düse durchgeführt. Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).

Schwamm drüber!

Tank- & Siloreinigung
direkt an der Ausfahrt A4
Köln-Eifeltor



TOP TANK CLEANING



HACCP - SQAS - AJA - DVTI - eECD - VDF - Cargill
Zubehör und Ersatzteile | Bistro | Fahrerduchen | Bonuskarten | WiFi

Am Eifeltor 4 (Einfahrt 2) | 50997 Köln
Tel.: +49 221 - 36 79 39- 17 | Fax: +49 221 - 36 79 39-15
info@ttc-koeln.de | www.ttc-koeln.de

Öffnungszeiten:
Mo. bis Fr. 6.00 – 22.00 Uhr
und auch nach Terminvereinbarung

E	Zusätzlich	Richtlinien
E58	Innere und äußere Reinigung von Zubehörteilen und Komponenten, welche Kontakt mit dem Produkt haben (Entladebogen, Reduzierstücke, Verschluss- und Rückschlagventile)	Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
E59	Reinigung des Rührwerks/Mixers	Zusätzliche Reinigung eines integrierten Mischers in einem Tankcontainer/IBC, der besonders sorgfältig gereinigt und während der Tankreinigung überprüft wird.
E60	Reinigung von Luftleitungen	Reinigung der Luftanschlüsse eines Tanks. Dies erfolgt in den meisten Fällen mit einer Handpistole. Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
E61	Reinigung der Luftanschlüsse	Trocknen eines Tanks mit Heißluft, die meist gefiltert ist. In den meisten Fällen wird eine Temperatur von bis zu 60 °C verwendet. Ein spezifischer Code, der die Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS) erfüllt.
E62	Reinigung des Luftverteilers	Reinigung des Luftverteilers eines Tanks. Dies kann mit einer Handpistole oder durch Anschluss des Luftverteilers an eine Wasserversorgung erfolgen. In den meisten Fällen wird der Verteiler mit Druckluft durchgeblasen. Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
E63	Innere Reinigung der unteren Luftleitung mit kaltem Wasser und Ausblasen der Wasserrückstände	Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
E65	Reinigung der Pumpen	Getrennte Reinigung einer Pumpe, die sich an einem Tank befindet. In einigen Fällen muss die Pumpe während der Reinigung vom Fahrer bedient werden.
E66	Reinigung der Filter	Separate Reinigung der im Tank vorhandenen Filter.

Seit über 30 Jahren die LKW-Waschanlage im Norden.



Im Meer 6-8
28816 Stuhr
04206 - 1425
info@hdk-kroker.de
www.hdk-kroker.de

HDK
M. Kroker GmbH

Silo-Tank-IBC Reinigung
Waschanlage
Qualitätsmanagement
Lademittelreinigung
Tankpool24 Tankanlage

E	Zusätzlich	Richtlinien
E67	Reinigung der Vibrationsmatte	Separate Reinigung der Vibrationsmatte in einem Silotank.
E68	Reinigung des Drehklappenventils	Separate Reinigung des Drehklappenventils, das an einem Silotank vorhanden ist.
E69	Reinigung des Mannlochs	Separate Reinigung des Mannlochs der zu reinigenden Kammer. In den meisten Fällen ist dies Teil des Reinigungsverfahrens und wird mit einer Handpistole durchgeführt. Es ist besonders darauf zu achten, dass die Dichtung des Deckels nicht beschädigt oder bei schlechtem Zustand ausgetauscht wird.
E70	Entfernung der Mannlochdichtung	Die Mannlochdichtung wird entfernt, wenn sie beschädigt oder geruchsintensiv ist.
E71	Reinigung der Mannlochdichtung	Separate Reinigung der Mannlochdichtung. Dies wird in den meisten Fällen nur bei teuren Dichtungen gemacht. Billige werden ersetzt.
E72	Reinigung des Mikrofilters der Luftleitung und Reinigung des Filtergehäuses	Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
E73	Reinigung der CIP-Anlage	Reinigung der CIP-Reinigungssysteme, die ein fest verbauter Bestandteil des Transporttanks sind.
E75	Austausch der Mannlochdichtung	Eine neue Dichtung wird gemäß den Kundenanweisungen in das Mannloch eingesetzt. Es muss darauf geachtet werden, dass das richtige Dichtungsmaterial verwendet wird.
E76	Innere und äußere Reinigung des Luftverteilers mit kaltem Wasser und Ausblasen der Wasserrückstände	Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
E77	Innere Reinigung des Druckentlastungshahns mit hohem Druck	Separate Reinigung des Entgasungsventils, auch als Luftventil bezeichnet. Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).

**Ihr zuverlässiger, erfahrener Partner
für sichere, effektive Verplombung**



- Mitglied im „Deutscher Verband für Tankinnenreinigung e.V.“
- Über 20 Jahre Erfahrung in der Transportsicherheitstechnik
- Umfangreiche Service- und Dienstleistungen
- Führend in Auswahl und Qualität der Sicherheitsplomben
- Partner von namhaften Lebensmittelproduzenten und Tankinnenreinigungen

welcome@isafesystems.com · 09281 790940
www.isafesystems.com
Schaumburgstr. 8 · 95032 Hof / Deutschland



E	Zusätzlich	Richtlinien
E78	Hochdruckreinigung von Befüll- und Entladeöffnungen, Fugen, Deckel und allen verbundenen Bauteilen	Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
E79	Reinigung aller Dichtungen der Befüll- und Entladeöffnungen	Separate Reinigung der Dichtung und aller Be- und Entladeöffnungen. Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
E80	Abbau von Zubehör	Sämtliches Zubehör wird zum Reinigen demontiert. Der Zusammenbau ist in den meisten Fällen nicht inbegriffen, da dies von geschultem Personal durchgeführt werden muss.
E85	Entfernung von Labels	Alle Gefahrgutetiketten und Etiketten mit dem Produktnamen der letzten Ladung werden entfernt. Dies schließt nicht die Entfernung der Klebereste ein. Für OCS ist es notwendig, dass alle Etikettenreste gesammelt werden, um zu vermeiden, dass sie die Umwelt verschmutzen.
E90	Verplombung	Die Mannlöcher und Auslässe werden nach der Reinigung vom Fahrer gemäß den Kundenanweisungen versiegelt. Die Versiegelung wird von der Reinigungsstation überprüft, und die Siegelnummern werden in das Feld 11 eingetragen. Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
E91	Kontrolle durch die Reinigungsstation, dass die Nummern der auf dem ECD genannten Plomben mit den am Tank angebrachten Plomben übereinstimmen. Dieses beinhaltet keinerlei Haftung der Reinigungsstation.	Die Manndeckel und die Auslässe werden vom Fahrer nach der Reinigung gemäß den Kundenanweisungen versiegelt. Die Versiegelung wird von der Reinigungsstation kontrolliert, und die Versiegelungsnummern werden in das ECD eingetragen.

TANKWAGEN- UND CONTAINERREINIGUNG

ABWASSERBEHANDLUNG

INDUSTRIE- UND GEBÄUDEREINIGUNG

LOHNMISCHUNG UND LOHNABFÜLLUNG

BRAWA GmbH | Steinrader Hauptstr. 57a | 23556 Lübeck

www.brawa-chemie.de
BRAWA

Wir sind ein innovatives und aufstrebendes Unternehmen mit Jahrzehnte langer Erfahrung in der Entwicklung und Herstellung von Spezialchemie, Reinigungsmitteln und Produkten zur Abwasserbehandlung. Unsere Reinigungsmittel werden zum größten Teil bei uns im Hause produziert. Somit haben wir die Möglichkeit auch individuelle Kundenwünsche bei den Rezepturen umzusetzen.

E	Zusätzlich	Richtlinien
E92	Dampfbeheizung	Ein Tank wird mit Dampf erhitzt, um die Viskosität zu verringern oder das Produkt zu schmelzen. Dabei ist zu prüfen, ob das Produkt der hohen Kontakttemperatur standhält (Reaktionsqualität).
E93	Warmwasserbeheizung	Ein Tank wird mit heißem Wasser erhitzt, um die Viskosität zu verringern oder das Produkt zu schmelzen. Heißes Wasser wird verwendet, wenn die Kontakttemperatur für die Qualität des Produkts oder aus Sicherheitsgründen niedrig sein muss (z. B. bei der Polymerisation).
E94	Elektrische Beheizung	Ein Tank wird mit Strom beheizt, um die Viskosität zu verringern oder das Produkt zu schmelzen. Die elektrische Beheizung kann für hohe und niedrige Kontakttemperaturen verwendet werden, da diese Temperatur reguliert werden kann.
E95	Außenwäsche	Außenreinigung eines Tanks während der Innenreinigung oder in einer separaten Anlage.
E99	Verschiedenes	Zusätzliche Handlungen, die zuvor nicht erwähnt wurden. Die Art der Tätigkeit sollte in Feld 10 oder 11 des ECD angegeben werden.

TANK SILO & IBC CLEANING

TALKE
always a smart move

- We clean almost everything
- We clean unaccompanied tanks
- We heat and handle containers
- Kosher certificated

DRIVERS WELCOME!

- Clean & Sleep
- Showers
- Free WiFi
- Bonus scheme
- We speak many language



F	Lebensmittel	Richtlinien
F01	Reinigung ausschließlich mit Trinkwasser	Die gesamte Reinigung wird mit Wasser durchgeführt, das den örtlichen Trinkwasseranforderungen entspricht. Es wird kein industrielles oder wiedergewonnenes Wasser verwendet, wenn dieses nicht den Trinkwasseranforderungen entspricht.
F50	Lebensmittelreiniger	Das für die Reinigung verwendete Reinigungsmittel ist für die Verwendung in Behältern zugelassen, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen.
F51	Desinfektionsmittel für Lebensmittel	Das Desinfektionsmittel ist für die Verwendung in Behältern zugelassen, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen.
F85	Desinfektion mit Wasserstoffperoxid	Die Desinfektion erfolgt mit Wasserstoffperoxid.
F86	Desinfektion mit Peressigsäure	Die Desinfektion erfolgt mit Peressigsäure.
F98	Lebensmittelzulassung der Reinigungsstation	Die Reinigungsstation ist von den Behörden oder einer bestimmten Verladestelle zugelassen. Der Code ist in Feld 11 des ECD einzutragen, gefolgt von dem Namen der genehmigenden Behörde oder der Ladestelle.
F99	Verschiedenes	Zusätzliche Lebensmittel, die zuvor nicht erwähnt wurden. Die Art dieser Lebensmittel sollte in Feld 10 oder 11 des ECD angegeben werden.

H	Equipmentbewegungen	Richtlinien
H01	Absetzen	Der Tank wird vom Fahrgestell gehoben und ins Depot gebracht.
H50	Aufsetzen	Der Tank wird zum Verlassen des Depots auf ein Fahrgestell gehoben.
H60	Containerhandling auf Chassis	Der Tank wird ins Depot gebracht, bleibt aber auf dem Fahrgestell. Der Fahrer hat den Tank gemäß den Anweisungen des Depots auf den Platz gestellt.
H99	Verschiedenes	Zusätzliche, bisher nicht erwähnte Umschlagsposten. Die Art dieser Umschlagsposten sollte in Feld 10 oder 11 des ECD vermerkt werden.



KESSELWAGEN- UND TANKZUGREINIGUNG

Zertifizierungen nach:
EfB, SQAS, Ecovadis



Bei Werkseinfahrt Henkel Stichwort
„Tankreinigung“ bei EDS nennen!



ANGEBOTENE LEISTUNGEN

- » ADR-Klassen 8.0 und 9.0
- » Max. WGK 2
- » Flammpunkt
>62 Grad Celsius



REINIGUNGS- AUSSCHLÜSSE

- » Kleincontainer, Stückgut,
Kipper, Silo usw.
- » Trockengut, Pulver, Granulat
- » Lebensmittel, HACCP
- » Kosher
- » WGK 3
- » Gefahrgut außer Kl. 8 und 9
- » Beschichtete und
innengummierte Tanke
- » CMR-Stoffe

EDS GmbH

Halbuschstraße 200
40591 Düsseldorf

Reinigungsanlage

Telefon: **+49 (0) 211-797-5802**

E-Mail: **kesselwagen.reinigung@henkel.com**



innodex.de/eds

P	Prozeduren	Richtlinien
P01	Kalt spülen	Für die Reinigung wird kaltes Wasser (Raumtemperatur) verwendet. Dieser Code kann allein oder in Kombination mit anderen Codes verwendet werden, um ein vollständiges Reinigungsverfahren zu erstellen. Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
P09	Heiß spülen (T >80 °C)	Während der Reinigung wird Wasser mit einer Temperatur >80 °C verwendet. Dieser Code kann allein oder in Kombination mit anderen Codes verwendet werden, um ein vollständiges Reinigungsverfahren durchzuführen.
P10	Heiß spülen (T >60 °C)	Während der Reinigung wird Wasser mit einer Temperatur >60 °C verwendet. Dieser Code kann allein oder in Kombination mit anderen Codes verwendet werden, um ein vollständiges Reinigungsverfahren durchzuführen.
P11	Heiß spülen (T >40 °C)	Während der Reinigung wird Wasser mit einer Temperatur >40 °C verwendet. Dieser Code kann allein oder in Kombination mit anderen Codes verwendet werden, um ein vollständiges Reinigungsverfahren durchzuführen.
P15	CIP	CIP = Cleaning in place (Reinigung vor Ort). Für diese Aktion ist eine spezielle Installation erforderlich.
P20	Nachreinigen	Der Tank wird nach der letzten Reinigung noch einmal gereinigt (z. B. um Kondenswasser zu entfernen).
P21	Spülen	Spülen eines Tankcontainers mit bestimmten Chemikalien, um den Tank für die nächste Ladung vorzubereiten, z. B. mit AdBlue, Aceton oder anderen. Die Erläuterung in Feld 11 ist verpflichtend.
P25	Toxische Reinigung	Spezielles Reinigungsverfahren für toxische Substanzen.
P26	Koscher-Verfahren	Ein Reinigungsverfahren wird nach den koscheren Anweisungen eines Rabbiners durchgeführt.
P27	Halal-Verfahren	Ein Reinigungsverfahren wird gemäß den Halal-Vorschriften oder den Anweisungen eines Imams durchgeführt.
P30	Trocknen	Der Tank wird getrocknet. Dies kann manuell, mit Umgebungsluft oder mit Heißluft erfolgen. Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
P40	Aufdämpfen	Während des Reinigungsvorgangs wird Dampf verwendet.
P50	Desinfizieren mit Chemikalien	Die Desinfektion des Tanks wird mit Chemikalien durchgeführt. Die Art der Chemikalie muss in Feld 11 des ECD vermerkt werden.
P51	Desinfizieren mit Dampf	Für die Desinfektion wird Dampf verwendet. Es muss ein spezieller Bakterienfilter oder Überdruck vorhanden sein, um Vakuumschäden beim Abkühlen zu vermeiden. Außerdem muss der Tank vollständig geschlossen sein.

P	Prozeduren	Richtlinien
P52	Neutralisieren	Der Tank wird mit pH-neutralem Wasser gespült, um den Tank neutral zu machen.
P60	Stickstoffspülung	Der Tank wird nach der Reinigung mit Stickstoff gespült. Dies dient meist dazu, den Sauerstoffgehalt in der Tankatmosphäre zu reduzieren oder den Taupunkt zu senken.
P61	Spülen mit CO₂	Nach der Reinigung wird der Tank mit Kohlendioxid (CO ₂) gespült. Dies geschieht meist bei Biertanks aus Qualitätsgründen.
P70	Kipper- oder Anhängerreinigung	Innere Reinigung mit heißem Wasser unter Verwendung einer Handpistole. Gültig nur für die Nutzung durch bestehende und zugelassene Mitglieds-Tankreinigungsstationen.
P71	Reinigung von Kühlfahrzeugen	Innere Reinigung mit heißem Wasser unter Verwendung einer Handpistole. Gültig nur für die Nutzung durch bestehende und zugelassene Mitglieds-Tankreinigungsstationen.
P72	IBC-Reinigung	Innere Reinigung. Gültig nur für die Nutzung durch bestehende und zugelassene Mitglieds-Tankreinigungsstationen.
P80	Absaugung nach TA Luft	Während der Reinigung wird ein Scrubber-System eingesetzt, um giftige oder geruchsintensive Dämpfe auszuwaschen und Emissionen in die Umwelt zu vermeiden.
P99	Verschiedenes	Zusätzliche, bisher nicht erwähnte Verfahren. Die Art dieser Verfahren sollte in Feld 10 oder 11 des ECD vermerkt werden.

TANK CLEANING FOSGALON

MADE IN GERMANY 

Dr.Stöcker
AUTHORITY IN CHEMISTRY




- highly efficient
- eco-friendly
- economic



Chemische Fabrik Dr.Stöcker GmbH & Co.KG
+49 6701 91178-0 • info@dr-stoecker.com • www.dr-stoecker.com

T	Überprüfungen	Richtlinien
T01	Visuelle/ Geruchskontrolle	Die Inspektion erfolgt vom Mannloch aus gemäß der EFTCO-Definition von „sauber“. Ein spezifischer Code zur Erfüllung der Anforderungen der Best Practice Guidelines für die Reinigung von Transporttanks für Trockenbulk-Polymere (PICS).
T02	Visuelle Kontrolle: Definition von „sauber“ (bei Silos auch durch die Entladeöffnung erlaubt)	Dies ist eine spezifische Inspektion für Silotanks, da die Inspektion aufgrund der sehr großen Auslassöffnung von der Rückseite des Silotanks aus möglich ist.
T10	Kontrolle mit Tankeinstieg	Nach dem Betreten des Tanks wird eine Inneninspektion durchgeführt. Das Tank-einstiegsverfahren muss jederzeit eingehalten werden!
T20	pH-neutral	Es wird ein Wandtest durchgeführt. Die Flüssigkeit wird aufgefangen, und der gemessene pH-Wert muss 7 betragen.
T30	Temperaturmessung am Auslauf	Die Temperatur des letzten Wassers am Ende der Reinigung wird gemessen und muss >93 °C betragen. In den meisten Fällen ist Dampf erforderlich, um diese Austrittstemperatur zu erreichen.
T40	Trübungstest	Eine Trübungsmessung wird mit dem letzten Wasser durchgeführt, das den Tank am Ende der Reinigung verlässt. Das Ergebnis der Messung in nephelometrischen Trübungseinheiten (NTU) muss auf dem ECD in Feld 11 angegeben werden.
T41	Leitfähigkeitstest	Das letzte Wasser, das den Tank am Ende der Reinigung verlässt, wird einer Leitfähigkeitsmessung unterzogen. Die Messung in Mikro-Siemens (µS) ist auf dem ECD in Feld 11 anzugeben.
T42	ATP-Test	Eine Adenosintriphosphat-Messung (ATP) wird mit dem letzten Wasser durchgeführt, das den Tank am Ende der Reinigung verlässt. Die Messung in Relativen Lichteinheiten (RLU) muss auf dem ECD in Feld 11 angegeben werden.
T43	pH-Wert-Messung	Das letzte Wasser, das den Tank am Ende der Reinigung verlässt, wird einer pH-Messung unterzogen. Der pH-Wert nach der Messung muss auf dem ECD in Feld 11 angegeben werden.
T44	Membranfilter-Test	Das letzte Wasser, das am Ende der Reinigung austritt, wird aufgefangen und über eine Membran (z. B. Millipore) gefiltert. Der Filter wird visuell auf Produktreste oder Schmutz untersucht. In den meisten Fällen wird der gebrauchte Filter aus Gründen der späteren Rückverfolgbarkeit mit Kunststoff überzogen.



**Spedition Petri
GmbH & Co. KG**

Am alten Galgen 12
56410 Montabaur

T +49 26 02 92 21-0
F +49 26 02 92 21-21

info@spedition-petri.de
www.spedition-petri.de

Ihre Silo-/Tankreinigungsanlage

- ✓ alle Feststoffe, Lebensmittel, flüssige Stoffe (kein Gefahrgut)
- ✓ 2 Reinigungsbahnen mit je 5 Spülköpfen

- ✓ Dampf, pH-Wert u. ATP-Messung

- ✓ Ausstellung eines EFTCO Cleaning Documents (ECD)

Die Reinigungs-Profis!

TankInnenreinigung:

Sauberkeit bis in den letzten Winkel.

Bei der Innenreinigung Ihrer Container, Tank- und Silofahrzeuge arbeiten wir für Sie rund um die Uhr mit Hochdruck.

Durch die dreidimensional rotierenden Düsen der hochmodernen Reinigungsanlage erreicht der Sprühstrahl jede Stelle im Kessel-Innenraum.

Mit Reinigungs-Zertifikat: SQAS Cleaning und EFTCO - Food für Ihre nächste Befüllung.

Wir reinigen:

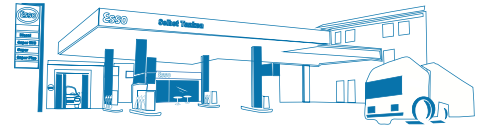
- ▶ Lebensmittel
- ▶ Chemikalien
(außer Gefahrgut Kl.6.1)

Unser Service:

- ▶ Kosher-Reinigung + VDF
- ▶ Trocknungsanlage
- ▶ IBC-Reinigung

Containerhandling:

- ▶ Reinigung
- ▶ Lagerung



LKW-Wäsche:

Schnell mit drei LKW-Waschstraßen.

Alle gängigen Kreditkarten: DKV, Shell, EC, ESSO, Visa und UTA-Card, TRAVIS

» Fahrer-Waschraum mit Dusche

Wartezeiten telefonisch erfragen:

Wash-Hotline: +49 (0) 40 - 75 60 137 11

Fax-Anschluss: +49 (0) 40 - 75 60 137 21

E-Mail: waesche@tws-truckwash.de



Esso-Tankstelle



Shop



Bistro

Öffnungszeiten Innenreinigung:

Montag bis Freitag von 05:00 Uhr bis 22:00 Uhr

Samstag 05:00 Uhr bis 14:00 Uhr



tws truck wash GmbH & Co. KG

König-Georg-Deich 8

21107 Hamburg

www.tws-truckwash.de



cleaning your world

Since 1947, Gröninger Cleaning Systems has been a global leader in designing, building, and maintaining tank cleaning systems for logistics providers. From custom solutions to turnkey projects and renovations:

- Tank Cleaning
- IBC Cleaning
- Service & Support



www.groninger.eu



T	Überprüfungen	Richtlinien
T45	Allergen-Test	Das Innere des Tanks und die Auslässe werden mit einem spezifischen Allergen-test gemäß den Anforderungen des Kunden getestet. Das Ergebnis wird in Feld 11 des ECD vermerkt.
T50	Drucktest	Eine Dichtheitsprüfung mit Luft wird nach dem Verschließen des Tanks durchgeführt. Der Druck bzw. die Luft sollte entsprechend den Anweisungen des Depots begrenzt werden. Die Angabe des Ergebnisses in Feld 11 ist verpflichtend.
T60	Test der unteren Explosionsgrenze	Es wird eine Messung der unteren Explosionsgrenze durchgeführt. Die Ergebnisse der Messung in Prozent (%) sollten in Feld 11 des ECD vermerkt werden.
T61	Sauerstoffmessung	Die Sauerstoffkonzentration wird gemessen, und das Ergebnis in Prozent (%) sollte in Feld 11 des ECD vermerkt werden.
T90	Vakuum-Test	Ein Vakuumtest am Bodenauslaufventil eines Tanks wird durchgeführt, um zu überprüfen, ob dieser Auslaufventil flüssigkeitsdicht ist. Das Ergebnis wird in Feld 11 des ECD vermerkt. Es ist jedoch zu beachten, dass dieser Test nur eine grobe Einschätzung des Zustands des Auslaufventil liefert und nicht bedeutet, dass der Tank absolut dicht ist.
T99	Verschiedenes	Zusätzliche, bisher nicht erwähnte Prüfungen. Die Art dieser Tests sollte in Feld 10 oder 11 des ECD vermerkt werden.



REINIGUNG, BEHEIZUNG, TANKREPARATUR UND TRANSPORT

Der weltweite Standard in der Iso-Tank-Pflege.

Unser strategisch gelegenes Depot in Mutterstadt, Deutschland, ermöglicht es uns, einen „**One-Stop-Shop**“-Service für die Tankcontainerindustrie anzubieten. Die Lage in der Nähe von Verkehrsknotenpunkten in einem industriellen und kommerziellen Gebiet sorgt für eine schnelle Bearbeitung der Fahrzeuge und gewährleistet, dass die Anforderungen der Kunden kurzfristig erfüllt werden können.

TRANSPORT

+49 (0)6234-92660

TANKER REINIGUNG

+49 (0)6234-926692

CONTAINER DEPOT

+49 (0)6234-926624

Im Vorderkehr 14-16
67112 Mutterstadt

TANKER REINIGUNG & BEHEIZUNG

Unser **zertifiziertes Reinigungssystem** arbeitet mit modernster Technologie, 90 Grad Wassertemperatur und Hochdruck. Wir verwenden nur die notwendige Menge an Reinigungsmittel, um die Tanks schnell und sauber wieder einsatzbereit zu machen.

Wir bieten Produktheizung an; mehrere Dampfpunkte liefern Niederdruck-, Standard- und Hochdruckdampf. Zudem sind Warmwasserheizung und elektrische Heizung verfügbar.

TANK- REPARATUR

Unsere voll ausgestatteten Werkstätten bieten einen **umfassenden Reparatur- und Wartungsservice**, von periodischen Tests über kosmetische Reparaturen bis hin zu Vorbereitungsarbeiten vor der Beladung. Mit modernem Handling-Equipment können wir **das Heben und Lagern von Tankcontainern** anbieten.

TRANSPORT

Wir transportieren Produkte seit über 30 Jahren sicher. Mit einer **Flotte von nahezu 50 Traktoren und 70 Chassis** spezialisieren wir uns auf den **Transport von Chemikalien in Deutschland und Festlandeuropa**.



W	Abfall	Richtlinien
W01	Restprodukte	Im Tank befinden sich Produktreste, die getrennt gesammelt und entsorgt werden müssen.
W50	Abwasser- aufbereitung	Alle gesammelten Abfälle werden in der eigenen Abwasseraufbereitungsanlage zusammen mit dem gesamten Abwasser der Reinigung behandelt. In einigen Fällen wird dieser Code verwendet, um anzuzeigen, dass das gesamte Abwasser gereinigt wird.
W90	Vorreinigung	Das am stärksten kontaminierte Abwasser einer Reinigung wird separat gesammelt, um es entweder separat zu behandeln oder über ein externes Entsorgungsunternehmen zu entsorgen. Die Menge des gesammelten Abwassers hängt von den Eigenschaften des zu reinigenden Produkts ab.
W99	Verschiedenes	Andere, zuvor nicht genannte Abfälle. Die Art dieser Abfälle sollte in Feld 10 oder 11 des ECD vermerkt werden.





WieczorekGruppe
www.klaus-wieczorek.de



Klaus Wieczorek Hoch- und Tiefbau GmbH

eine Kompetenzmarke der Wieczorek Gruppe

BERATUNG | **PLANUNG** | **BAUAUSFÜHRUNG**



Mit unserem Planungsbüro – **Prüf-Nord-Ingenieure und -Sachverständige** – sind wir der kompetente Ansprechpartner für die Planung von:

Hallen für Gefahrgut

Hallen für Silo-/Tankcontainerreinigung

Nutzfahrzeugwaschhallen

Läger für befüllte Tankcontainer

Betriebs- und Eigenverbrauchstankstellen



Klaus Wieczorek

Wir bauen aus
Leidenschaft.



Wibautech

Die Experten
für Bau- und
Umwelttechnik



WiBauHaus

Individuelle
Wohnräume
verwirklichen!



ALS **WHG-FACHBETRIEB** NACH § 62 AwSV
SIND WIR DIE SPEZIALISTEN

- ✓ für die Ausführung von Dichtflächen in Ortbeton
- ✓ für die Montage von Abscheideranlagen, Rückhaltebecken
- ✓ für Fugenabdichtungen nach KIWA-Norm
- ✓ für kraftschlüssige Rohrleitungsverbindungen





Deutscher Verband für
Tankinnenreinigung e. V.
Schnellermaarstr. 37
50354 Hürth

Tel.: +49 (2233) 37 42 06
Fax: +49 (2233) 37 42 07
E-Mail: dvti@dvti.de
Web: www.dvti.de