

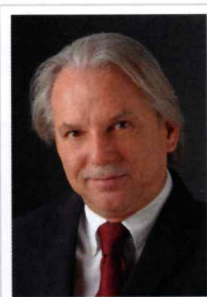


V. l.: Reinigungskraft Patrick Taggatz auf dem Aufsitz-Scheuerfahrzeug, Backstubenleiter Chris Hoffmann, Gmatic-Vertriebsbeauftragter Heinz Schröder, Bäckermeister-Grobe-Inhaber Jürgen Hinkelmann und Gmatic-Vorstand Dr. Peter Gansow mit der handgeführten Scheuersaugmaschine.

Bilder: Dr. Gansow Gmatic

## Sauberkeit und Hygiene ohne Kompromisse

**Der sichere Umgang mit Lebensmitteln beginnt bei der Produktion und setzt sich durch den Zubereitungsprozess fort. Wenn zu irgendeinem Zeitpunkt eine unsichere Handhabung stattgefunden hat, könnte ein Gefahrenpotenzial bestehen. Beim westfälischen Bäckermeister Grobe ist man sich seiner Verantwortung gegenüber Gesundheit und Wohlergehen seiner Kunden wohl bewusst.**



Autor:  
**Wolf-Rüdiger Schwarz**  
Freier Fachjournalist  
im Auftrag der  
Dr. Gansow Gmatic AG  
59192 Bergkamen  
[www.gmatic.eu](http://www.gmatic.eu)

Die Bäckermeister Grobe GmbH & Co. KG ist mit rund 700 Mitarbeitenden einer der größeren Arbeitgeber im Handwerk in Dortmund. Vom Produktionsstandort werden täglich überregional 60 Back-Cafés und Fachgeschäfte mit dem gesamten Warensortiment beliefert. Die Firmen-

geschichte ist seit dem Jahr 1900 von handwerklicher Bäckereikunst sowie von unternehmerischen Kompetenzen in den Bereichen Ökonomie, Ökologie und sozialer Verantwortung gegenüber Kunden und Mitarbeitern geprägt. Letzteres dokumentiert sich auch darin, dass moderne Technik dafür sorgt, dass Sauberkeit und Hygiene höchsten Ansprüchen genügen.

### Hygiene nach Plan

An oberster Kompetenz für Sauberkeit und Hygiene fühlt sich Firmenchef Jürgen Hinkelmann dafür verantwortlich und hat im Zusammenwirken mit Backstubenleiter Chris Hoffmann die Reinigungspläne neu strukturiert sowie über die Beschaf-

fung und Einkauf der dafür notwendigen Betriebsmittel entschieden. Mit der Umsetzung des Reinigungsplans und für die Ordnung in der Produktion, Lager sowie Auslieferung trägt Patrick Taggatz die Verantwortung.

Hoffmann kann sich noch gut an seine eigene Ausbildungszeit ab 2007 bei Grobe erinnern, als die 3000 Quadratmeter Fußbodenfläche noch mit vereinten Kräften zwei- bis dreimal pro Woche mit Seifenlauge und Schrubber gereinigt wurden. Diese Methode wurde dann durch den Kauf von zwei Scheuersaugmaschinen mit unterschiedlichen Arbeitsbreiten schon effizienter und das Reinigungsergebnis verbessert. Als Nachteil bei diesen Scheuersaugern stellte sich aber heraus, dass der Kunststoff der Maschinenkörper nicht ausreichend robust gegen Beschädigungen war. Auch wurde bei Kontrollen nach deren Gebrauch immer wieder festgestellt, dass die aus Hygienevorschriften notwendige Innenreinigung der polymeren und kapillaren Tanks der Maschinen nicht immer mit der notwendigen Sorgfalt umgesetzt wurde, weil die aus LDPE (Low-Density-Polyethylen) gefertigten Tanks nur sehr umständlich (Schmutzwassertank) und äußerst zeitaufwendig zu reinigen waren. Der Frischwassertank war konstruktionsbedingt nicht zugänglich und damit nicht zu reinigen. Somit konnte ein Hygienierisiko durch Verkeimung der Tanks in den Kunststoffporen oder mögliche Bildung von Schädlingsnestern innerhalb der Reinigungsmaschinen nicht ausgeschlossen werden.

### Aufgabenstellung

Unzufrieden mit den erstbeschafften Scheuersaugern mit Rotationsgusskörpern aus LDPE führte die eigene Recherche Jürgen Hinkelmann zu einem Reinigungsmaschinenanbieter in der Nachbarschaft in Bergkamen, dem Familienunternehmen Dr. Gansow Gmatic AG, das in dritter Generation für seine Ingenieurskunst bekannt geworden ist. Im Unterschied zu anderen Herstellern werden dessen Scheuersaugmaschinen aus elektropoliertem Edelstahl in Manufakturfertigung hergestellt. Nicht nur in der Nahrungsmittelwirtschaft wird Edelstahl favorisiert, denn die Mortalität von Keimen, Pilzen und Bakterien auf dieser Oberfläche liegt bei über 98 Prozent. Zudem ermöglicht die Manufakturfertigung neben standardisierten Scheuersaugmaschinen auch die Konfiguration von Sonderanfertigungen für branchen- oder einsatzspezifischen Anwendungen. In einer vereinbarten Probereinigung sollte der Hersteller vor Ort beweisen, dass eine Investition in sein Maschinenprogramm die Wirtschaftlichkeit, die Reinigungsqualität und die Forderung nach einem hohen



Im Bild links sind im roten Kreis anhaftende, klebrige Verschmutzungen vor der Reinigung sichtbar. Rechts sieht man den trittsicheren keramischen Belag mit Rutschhemmungsklasse R11 nach der maschinellen Fußbodenreinigung.

Hygienestandard sichert. Diesen besonderen Herausforderungen stellte sich Gmatic mit dem Aufsitz-Scheuerfahrzeug »Rotan 110BTXS85« für den Einsatz auf größeren Flächen mit einer Überstellungsdichte von etwa 40 Prozent und der handgeführten Scheuersaugmaschine »Gmatic 60BTXS73« für enger überstellte zu reinigende Areale. Die täglich zu reinigende Fußbodenfläche, bestehend aus trittsicheren keramischen Fliesen mit der Rutschhemmungsklasse R11, beträgt 1750 Quadratmeter, die nach jeder Schicht, zweimal am Tag, zu reinigen ist. Produktionsbedingt gelangen Backzutaten wie Mehl, Zucker, Milch, Eier, Hefe, Gewürze und vor allem Fette sowie Öle auf den Fußboden und bilden einen sich verklebenden Schmutz, der über die Sohlen der Sicherheitsschuhe ständig auf den Böden in Produktion, Lager und Versand verteilt wird. Erschwerend kommen die Räder von Backwagen und Flurförderzeugen hinzu, die die Substanzen nicht nur verteilen, sondern zusätzlich in die Verdrängungsräume und an den Erhebungen der rutschhemmenden Beläge hinein verdichten.

### Moderne Reinigungstechnik

Im sogenannten Sinnerschen Kreis geht man davon aus, dass die vier Faktoren Mechanik, Chemie, Temperatur und Zeit hauptsächlich den Erfolg einer Reinigung bestimmen. Dabei befinden sich alle vier Faktoren in Abhängigkeit zueinander, sind aber in ihrer anteiligen Auswirkung veränderbar. Unter ökonomischen und ökologischen Gesichtspunkten erweitert sich das modern ausgerichtete Aufgabenfeld, wenig Chemie und Wasser zur Fußbodenreinigung einzusetzen. Das ist zu erreichen, wenn der Faktor Mechanik verstärkt zum Einsatz gelangt, denn der Faktor Zeit steht nur eingeschränkt zur Verfügung. Der Faktor Temperatur spielt eine untergeordnete Rolle: Setzte man warmes oder heißes Wasser ein, wäre es abgekühlt, wenn es

mit dem Fußboden in Berührung kommt. Bei der vorgenommenen Probereinigung im Backbetrieb Grobe erfüllten die Gmatic-Scheuersauger diesen hohen Anspruch und gewährleisteten seitdem die Hygienebedingungen, die für Lebensmittel verarbeitende Betriebe vorgegeben werden.

### Ausschlaggebende Kriterien

Die vierfach höhere mechanische Schrubbleistung sorgt dafür, dass die Bürsten aus Polyamid mit Siliziumcarbid (PASC) mit 120er-Schleifkorn die festgeklebten Lebensmittelreste aufreißen, um trotz reduziertem Einsatz der Reinigungschemie die Trennung von Schmutz und Fliesen zu ermöglichen. Die 300 Bürstenumdrehungen pro Minute steigern diesen mechanischen Prozess um das Vierfache gegenüber den sonst marktüblichen 150 Umdrehungen. Mit der smarten Absaugleistung wird die auf dem Boden befindliche Schmutzflotte rückstandsfrei in den Schmutzwassertank befördert. Der Querstromsaugfuß basiert auf dem Venturi-Effekt. Die Geschwindigkeit des Fluids erhöht sich im Verhältnis der Querschnittsverengung auf das Doppelte und reißt die Schmutzflotte nun mit vierfacher Energie zur Absaugöffnung. Das Ergebnis: Weniger Streifenbildung, höhere Trocknung, sofortige Begehbarkeit sowie Stören der Bildung von Keimen und Pilzen. Der Werkstoff Edelstahl und die dadurch mögliche, nach oben geöffnete Tankkonstruktion sorgen für eine einfache und gründliche Reinigung des Rein- und Schmutzwassertanks. Sie sind leicht und schnell auszuspülen. Glatte, geschlossene Tankoberflächen außen und innen garantieren bestmögliche Maschinenhygiene auch im Inneren. Die hohe Mortalitätsrate von Keimen, Viren und Pilzen von mehr als 98 Prozent auf Edelstahl ist für Erzeuger von Nahrungsmitteln ein nicht zu vernachlässigender Faktor.

Eine bis ins technische Detail durchdachte Maschinenqualität bewirkt einen langen Nutzungszyklus mit nahezu uneingeschränkter Verfügbarkeit der Scheuersauger. Die Werksgarantie beträgt vier Jahre. Für die Verantwortlichen war auch die Maschinenergonomie entscheidend. Sie bewirkt ein ermüdungsfreies Arbeiten und beugt belastungsbedingten Krankheitsfällen vor. Der höhenverstellbare Lenkgriff des handgeführten Scheuersaugers ist von der Maschine rückwärtig entkoppelt und bewirkt ein leichtes Eindrehen bei Kurvenfahrten und Wendungen. Die Fahrersitzmaschine ist mit einem mehrfach verstellbaren Sitz und Sicherheitsgurt ausgestattet. Der Tankkörper wird zum Reinigen ohne Kraftanstrengung in eine Schräglage angekippt, zwei Gasdruckfedern erleichtern diesen Vorgang. Dadurch werden eine bessere Tankeinsicht ermöglicht und die Tankhygiene gesichert.

### Prozessoptimierung

Durch die Investition in zwei neue Gmatic-Scheuersauger konnte seinerzeit nicht nur die Effizienz der notwendigen Reinigungsleistungen gesteigert werden, sondern signifikant auch die Qualität der Sauberkeit auf den Fußböden in Produktion, Lager und Versand. Aktuell wurde für die Fußbodenreinigung der Kühllhäuser zusätzlich ein kompakter Edelstahl-Scheuersauger »50BTX60« angeschafft. Die Reinigungspläne konnten zeitlich gestrafft sowie neu ausgerichtet werden und sorgen jetzt dafür, dass nach und vor den jeweiligen Herstellungsprozessen nicht nur saubere Fußböden übergeben werden, sondern auch hygienisch reine, einwandfreie Reinigungsmaschinen.

Info zum Unternehmen im Beitrag:  
Bäckermeister Grobe GmbH & Co. KG  
44309 Dortmund  
www.baekerei-grobe.de