

Fortbildungsveranstaltung und Mitgliederversammlung am 31.05. und 01.06.2013 in Rheinsberg

Unsere diesjährige Veranstaltung fand im Landkreis Ostprignitz-Ruppin im Norden von Brandenburg statt. Einen großen Freizeit- und Erholungswert bietet die abwechslungsreiche Natur- und Kulturlandschaft mit vielen Allees, Seen, Wäldern und den historischen Dorf- und Siedlungsstrukturen. Einiges von den Vorzügen des Landkreises hatten wir direkt vor der Hoteltür – einen wunderschönen See und die historisch reizvolle Stadt Rheinsberg.

Grußworte überbrachten

Sabine Töpfer-Kataw vom Berliner Senat für Justiz und Verbraucherschutz berichtete von der Verbraucherschutzkonferenz. Dort wurde die Anwendung des § 40, 1a LFGB von allen Bundesländern ausgesetzt. Zu klären ist die Anwendung auch für den § 40, 1a LFGB, um den Smiley auf sichere Füße zu stellen. Sie lobte die diesjährigen Themen der Fortbildung in Theorie und Praxis. Im Weiteren ist Sie auf die Bezahlung der Berliner Kollegen eingegangen. Diese ist in den einzelnen Stadtbezirken doch recht unterschiedlich. Bemühungen zur Problemlösung laufen, aber Sie betonte auch das nicht alles in Ihrer Hand liegt. Diskussionen zur Auslagerung der Lebensmittelüberwachung aus dem öffentlichen Bereich (Privatisierung) bestehen.

Almuth Hartwig-Tiedt, Staatssekretärin im Ministerium für Umwelt, Gesundheit und Verbraucherschutz des Landes Brandenburg plädierte für eine vernünftige und ordentliche Zusammenarbeit als gemeinsames Ziel. Sie dankte allen Lebensmittelkontrolleuren für die Arbeit vor Ort!

Zur Thematik Kontrollbarometer merkte Sie an, dass die Diskussionen teilweise sehr abenteuerlich sind. Durch die Wirtschaft wird eine Behinderung gefürchtet. Wichtig ist eine bundeseinheitliche Regelung und Rechtssicherheit. Mit der Einführung des Kontrollbarometers wird es sicher noch ein Weilchen dauern. Zur Diskussion um die Entwürfe der neuen Lebensmittelkontrollpersonal- Verordnung bezog Sie Stellung. Zum Thema Kontrollassistenten vertrat Sie die Aussage, dass Brandenburg auf Kontrollassistenten verzichtet. Zur Thematik Fortbildungspflichten sieht Sie 5 Tage in zwei Jahren für fachlich sinnvoll und realisierbar an. (Entwurf: 7 Tage in 2 Jahren)

Das Ministerium für Umwelt, Gesundheit und Verbraucherschutz steht als Partner für Diskussionen zur Verfügung.

Werner Nüse, Dezernent für Bauen, Ordnung und Recht, und **Simone Heiland-Bohnsack**, Sachgebietsleiterin Verbraucherschutz, vertraten den Landkreis Ostprignitz-Ruppin. Er stellte uns den Landkreis mit interessanten Anmerkungen vor. So ist der Landkreis flächenmäßig der drittgrößte im Land Brandenburg. Die „große“ Fläche wird auch für die Landwirtschaft genutzt. Passend zu unserem großen Thema Bedarfsgegenstände/Konformitätserklärung erwähnte Werner Nüse die Hersteller von Bedarfsgegenständen wie Servietten, Folien und Keramik. Eine Besonderheit ist in Heiligengrabe ein Hersteller von Semmelmehl mit besonderen Mischungen für den weltweiten Markt.

Martin Müller der Bundesvorsitzende des BVLK tangierte in seinen Grußworten verschiedene Bereiche der aktuellen Themen - Entwurf Lebensmittelkontrollpersonal- Verordnung, Kontrollbarometer und das Engelsgutachten.

Eis-Zauberei® - Mischmaschinen zur Eisherstellung

Wolfgang Brasch stellte uns seine Geschäftsidee und die Umsetzung vor. 1990 gründete er die kleinste Eismanufaktur der Welt. Durch die Eisbar realisiert wurden das Außergewöhnliche, Versuche etwas Neues umzusetzen, Ursachen und Wirkungen zu ergründen.

Die erste Maschine hat er 2001 selbst gebaut. Heute werden die Maschinen in kleinen Serien durch ihn gefertigt.

„Eis hilft glücklich zu sein!“

Alle Anwesenden wurden eingeladen dieses „Glücklich sein“ auszuprobieren. In der Ausstellung hatte Wolfgang Brasch seine Eisbar aufgestellt und es konnten die ganz persönlichen Eiszaubereien zusammengestellt werden. Dabei forderte er alle auf: „Bitte gucken Sie uns auf die Finger!“

Vorteile der Eisbar sind die gleiche Lager- und Verarbeitungstemperatur, eine individuelle Einzelanfertigung, keine Portionierspüle und eine einfache, schnelle und leichte Reinigung der Eis-Mix-Maschine.

In einer Hygienemappe befinden sich alle Unterlagen zur Bewirtschaftung des Konzeptes. So eine Anleitung zur Reinigung und Desinfektion, aber auch die Konformitätsbescheinigungen zu den einzelnen Bauteilen der Gerätschaften mit Lebensmittelkontakt.

Für ein besseres Verständnis versuche ich die Eisbar zu erklären.

Die Eisbar besteht aus einer handelsüblichen Tiefkühltruhe, einem darauf installierten Verkaufstresen und der Eis-Mix-Maschine. Die BasisEIS-Sorten werden in Stangen tiefgefroren und mit einem Spezialmesser in Scheiben (Einzelportionen) geschnitten.

Das BasisEIS gibt es in den Sorten neutral, Joghurt, Schoko und Zitrone (gluten-, laktosefrei). Ergänzt wird die BasisEIS-Palette mit dem Bio-BasisEIS neutral und Reismilch (gluten-, laktosefrei).

Bei einer Bestellung wird mit einer Eiszange eine Portion BasisEIS aus der Tiefkühltruhe entnommen und in die Eis-Mix-Maschine, mit den weiteren gewählten Zutaten, gegeben. In wenigen Sekunden wird das Ganze vermischt. Je nach Kundenwunsch wird das fertige Eis in einen Becher oder eine Waffel abgefüllt. Alle weiteren wählbaren Zutaten sind Früchte, Nüsse, Saaten, Öle, Kräuter, grüner Pfeffer, Knoblauch, Senf, Popcorn, Lakritz, Keks, Bonbonsorten und und und. Der Fantasie des Kunden werden fast keine Grenzen gesetzt.

In der Eis-Mix-Maschine werden die Zutaten wie in einem Mixer zerkleinert.

Mein Probiereis mit Himbeeren und frischer Minze war fruchtig und erfrischend!

Mehr unter www.vision-eiz.de

PuraVia- Das maßgeschneiderte Hygienekonzept für Lebensmittelunternehmen

Cornelia Leischke von der Firma Dr. Becher stellte uns die Entwicklung der Firma dar. Gegründet 1926 startete das Unternehmen mit Bohnerwachs. 1957 wurde Becher Rein für die Theken entwickelt und vermarktet. Heute stehen 110 Spezialprodukte für die Problemlösungen rund um das Thema Reinigung für die Gastronomen zur Verfügung.

PuraVia - Straße der Reinheit ist ein Hygienekonzept, welches vor Ort für den jeweiligen Betrieb maßangefertigt und in eine Form gebracht wird. Vor Ort wird der aktuelle Hygienestand aufgenommen und danach werden die notwendigen Checklisten und Formblätter erstellt, so auch der Reinigungs- und Desinfektionsplan. Der Kunde bekommt eine gebrannte CD mit allen für ihn zugeschnittenen Unterlagen, die er bei Erfordernis selbstständig an die aktuelle Situation anpassen kann.

Kleinere und mittlere Unternehmen nehmen das kostenpflichtige Angebot von PuraVia an. Zum Konzept gehören auch die Durchführungen der gesetzlich geforderten Belehrungen.

Der Vortrag ist auf der Homepage im internen Bereich eingestellt. www.lmk-berlin-brandenburg.de

Lebensmittelkontaktmaterialien aus Keramik – Anforderungen an Hersteller und Überwachung

Oliver Schmidt vom LAVES, Institut für Bedarfsgegenstände, Niedersachsen in Lüneburg stellt uns zu Beginn seines Vortrages die Struktur und die Untersuchungsbereiche des Institutes vor. Hauptschwerpunkte sind die Untersuchung und Beurteilung von Lebensmittelkontaktmaterialien, Spielwaren und kosmetischen Mitteln. Mit dem Dokument der Konformitätserklärung erklärt der Hersteller, Importeur oder der verantwortliche Inverkehrbringer, dass die Materialien und Gegenstände den geltenden Vorschriften entsprechen. Die Erstellung einer Konformitätserklärung kann je nach Material und Gegenstand ein weiter Weg sein. Es muss für die zuständigen Behörden aber in jedem Fall nachvollziehbar sein.

Dargelegt wurden die rechtlichen Anforderungen an Lebensmittelkontaktmaterialien. Erläutert wurde die Konformitätserklärung am Beispiel von Keramik.

Der Vortrag ist auf der Homepage im internen Bereich eingestellt. www.lmk-berlin-brandenburg.de

An dieser Stelle ein großen Dank an alle ausstellenden Firmen.

Amfora health care, ANTICIMEX, APC, BU HO PLAST, Clean 24, Dr. Becher, EBRO, ECOLAB, Hobart, Häcker Hygieneschulung, Jüngling, Jürging, KOHLHAMMER, Labellord, Mohn, ORANKA, Polzer Gastro, TESTO und VAHINGER Vielen Dank!

Der Messepark bereichert mit seinen vielfältigen Angeboten in jedem Jahr unsere Veranstaltung. Vor Ort können Fragen, Anregungen, Probleme direkt besprochen werden und fließen in die tägliche Arbeit ein.

Nach dem straffen Programm hatten sich alle eine Stärkung verdient. Im Restaurant des Hotels erwartete uns ein reichhaltiges Mittagsbuffet. Entspannt werden konnte auch auf der Restaurantterrasse mit Blick auf den See oder bei einem kleinen Spaziergang.

Unser diesjähriger Tagungsort das Haus Rheinsberg Hotel am See liegt direkt in Rheinsberg am Grienericksee. Es wurde ein Hotel verwirklicht, dass jeder Form von körperlichen Einschränkungen in einer angenehmen Atmosphäre und Ästhetik entgegenkommt.

Für beide Seiten ergaben sich ganz verschiedene Blickpunkte auf Situationen und so waren wir auch schon mal die Anderen. So wurden noch schnell ein paar Stühle organisiert, da ja sonst die Hotelgäste Ihre Stühle bereits mitbringen.

Cornelia Rohde und Rica Bachmann unterstützten den Vorstand bei den Vorbereitungen und bei der Durchführung der Veranstaltung und dafür ein großes Dankeschön an dieser Stelle!

Clean Card

Dr. Barbara Hildebrandt von der amfora health care GmbH stellte uns die Clean Card pro einen Schnelltest für die Reinigungskontrolle vor. Dargelegt wurden die Handhabung und die Vorteile.

www.amfora-health-care.de

Globale Warenströme und Auswirkungen auf die amtliche Lebensmittelüberwachung und „Doppelte Moral“ des Verbrauchers beim Einkauf von Lebensmitteln

Prof. Dr. Ulrich Nöhle ist Interim Manager & Honorarprofessor an der TU Braunschweig für Qualitätsmanagement industrieller Lebensmittelherstellung.

In seinem Vortrag „Lebensmittel im Wandel der Zeit“ nahm er uns zu Beginn mit auf eine Zeitreise, denn schon im Mittelalter wurde verfälscht, nachgeahmt oder „weniger mehr“. Beispiele: Wasser in Wein oder Milch, Vermehrung Umfang und Gewicht. Drastisch waren damals die Strafen dafür. Über die verschiedenen Zeitepochen mit der Entwicklung von Gesetzen, Untersuchungen und den Skandalen in den einzelnen zeitlichen Abschnitten einschl. der Ursachen ging es bis zur heutigen Globalisierung des Lebensmittelverkehrs. Viele bereits gelöste Probleme sind heute wieder aktuell. Waren aller Art strömen auf die Märkte. Viele geben Anlass zu Beanstandungen. Häufig ist keine Rückverfolgbarkeit gegeben. Prof. Dr. Ulrich Nöhle zeigte Konsequenzen, Lösungsansätze und Erkenntnisse zur Thematik auf.

In einem weiteren Thema hinterfragte er sehr kritisch die „Ethikskandale“ der Zukunft und die Idyllisierung der Lebensmittelherstellung. Anhand von Verpackungen legte er dar, wie der Verbraucher von der Lebensmittelindustrie und den Medien über die eigentliche technisierte Herstellung und Gewinnung von Lebensmitteln mit der grasenden Kuh, Bauernhof, Oma mit Kochlöffel, griechischen Säulen in eine „schöne heile Welt“ versetzt wird. www.noehle.de

Nach einer Kaffeepause und der letztmaligen Möglichkeit den Messepark zu besuchen setzten wir die Veranstaltung mit der **Mitgliederversammlung** fort.

Unser Moderator Matthias Rothe begrüßte alle anwesenden Mitglieder und unsere zahlreichen Gäste aus den anderen Landesverbänden:

aus Baden-Württemberg **Manfred Stahl**

aus Mecklenburg-Vorpommern **Ute Ohhöft**

aus Rheinland-Pfalz der Landesvorsitzende **Karl-Josef Leibig**

aus Sachsen die Landesvorsitzende **Dana Rostin**

aus Sachsen-Anhalt **Heinz Werth**

aus Schleswig-Holstein der Landesvorsitzende **Eckhard Beckmann**, die Schatzmeisterin **Angela Sus** und **Oliver Maack**

aus Thüringen die Landesvorsitzende **Martina Pfeiffer**

Jana legte für den Zeitraum Juni 2012 bis Mai 2013 Ihren Rechenschaftsbericht dar.

Der aktuelle Mitgliederstand im Juni 2012: 120 Mitglieder

Neben 3 Austritten, in den wohlverdienten Ruhestand, konnten wir 7 Neumitglieder begrüßen, welche teilweise auch anwesend waren. Jana erinnerte an das 20-jährige Jubiläum in Potsdam 2012 und bedankte sich bei den Referenten, Firmen und dem BVLK für die Unterstützung.

Im Weiteren berichtete Jana über die durchgeführten Vorstandssitzungen, Stellungnahmen zu den diversen Entwürfen der Lebensmittelkontrollpersonal- Verordnung (hier verfolgen wir die Entwicklung weiter) und die erfolgte Eintragung in das Vereinsregister Neuruppin. Im Berichtszeitraum nahmen die Vorstandsmitglieder zahlreiche Termine wahr. Eine Wiederholung der Fortbildung im Berliner Großmarkt und Besichtigung einer Dönerproduktion mit Dr. Christine Walter fand am 04.03.2013 in der Beusselstraße in Berlin statt. Hier wieder der Aufruf! Bitte informiert uns über interessante Betriebe oder Themen.

Jana berichtete über die Probleme zu den aktuellen Skandalen Pferdefleisch & Co und den nicht so umgesetzten Interviews der Medien.

Gunhild Naundorf unsere Kassiererin verlas Ihren Kassenbericht und legte alle Einnahmen und Ausgaben dar. Seitens der Mitglieder gab es keine Nachfragen.

Durch Petra Wahl und Falco Stamer erfolgte die Kassenprüfung, welche keine Beanstandungen ergab.

Da keine Anträge vorlagen konnten wir zum Tagesordnungspunkt Verschiedenes übergehen.

Jana wies noch einmal auf die Internationale Arbeitstagung im September in Berlin hin. Für die Veranstaltung im Jahr 2014 wurde der Landkreis Oberhavel ausgewählt, mit der Bitte an die Kollegen Hotelvorschläge und Betriebe an den Vorstand weiterzuleiten.

Aktuelle Anmerkung: Danke für die vielen Vorschläge an die Kollegen aus OHV! Die Organisation läuft!

An dieser Stelle möchte sich der Vorstand ganz herzlich bei den Kollegen des Landkreises Ostprignitz-Ruppin für die Unterstützung bei der Organisation der Veranstaltung und der Betriebsbesichtigungen bedanken.

Nach den vielen interessanten Vorträgen, Gesprächen in den Pausen und dem langen Sitzen war Erholung der nächste Programmpunkt. Zum Abendessen trafen wir uns dann alle wieder und ließen uns von Carsten Pfefferlein, Mitglied der Nationalmannschaft der Köche Deutschlands, und seinem Team mit einem wunderbaren Buffet verwöhnen. Vielen Dank dafür!

Am Samstag, den 01.06.2013 standen drei Betriebsbesichtigungen zur Auswahl. Die Keramik Manufaktur Dornbusch GmbH und die Carstens-Keramik Rheinsberg GmbH öffneten für uns Ihre Türen und gewährten einen Einblick.

Im Anschluss bestand die Möglichkeit die Rheinsberger Preussenquelle GmbH kennen zu lernen.

Besichtigung der Carstens-Keramik Rheinsberg GmbH in Rheinsberg

Nachdem wir uns am Vortag mit dem Thema Lebensmittelkontaktmaterialien aus Keramik in der Theorie beschäftigt haben sahen wir uns die Herstellung nun in der Praxis an.

In Rheinsberg wird schon seit 1762 Keramik hergestellt. Das Berliner Generaldirektorium verfügte 1787 das Rheinsberger Keramik mit einem „R“ zu kennzeichnen ist. Das ist bis heute so.

Seit 1901 stellt die Familie Carstens Gebrauchskeramik in Handarbeit in Ihrer Rheinsberger Manufaktur her. In der Manufaktur arbeiten 25 Beschäftigte als Industriekeramiker und Keramikmaler.

Aus dem Westerwald wird das Ausgangsmaterial der Ton, in Pulverform und als Stangen, bezogen. Die Tonstangen lagern auf Paletten in Folie geschlagen, um ein Austrocknen zu verhindern. Mit einer Tonharfe werden die Stangen in kleine Stücke zerteilt. In Formen gepresst entstehen aus den weißen Scherben Becher, Schüsseln und Teller.

Das Ton-Pulver wird mit Wasser zu einer gebrauchsfertigen Masse angerührt. Verwendet wird diese zum Gießen von Hohlgesteilen wie Kannen, Krüge, Stövchen, Henkel. Hierzu werden vorher angefertigte Gipsformen genutzt.

Aus der gestanzten Tasse und dem gegossenen Henkel wird die vollständige Tasse zusammengefügt.

In den Stanzformen befindet sich ein ölhaltiges Trennmittel, um ein leichtes Herauslösen zu ermöglichen. Die einzelnen Formen werden durch einen eigenen Formbauer hergestellt.

Im Rohlager stehen und liegen auf Regalen die keramischen Rohlinge. Per Hand müssen noch die Gießnähte entfernt werden. Dies passiert mit einem Messer, Wasser und Schwamm um eine schöne glatte Oberfläche zu erzielen. Geschirr bleibt bis zu 3 Tage zum Trocknen stehen. Erst dann erfolgt die weitere Bearbeitung. In Spritzkabinen erhält die Keramik per Hand die Glasur und die Farbe. Tassen werden in die Glasur getaucht, wobei der Boden danach abgewischt wird. Sogenannte Engoben werden für die Dekoration verwendet. Das sind mit Metalloxiden versetzte Tone. Durch mit Kobaltoxid versetzten Ton der auf die Keramik aufgetragen wird, entsteht das typische Rheinsberger Blau.

An Arbeitstischen werden die Keramik Gegenstände von Keramikmalern mit Farben und Schiebebildern versehen. Je nach Dekorserie (Dreipunkt Blau, Landhaus, Friesland Grün, Friesland Blau, Bauernblume matt, Waldfrucht, Blumenkante, Sonnenblume, Heckenrose) oder individuellen Kundenwunsch werden die Muster per Hand auf die Keramik gemalt. Dies erfolgt im Randbereich mit einem Ränder-Pinsel. Von der Größe des Pinsels wird nur die oberste Spitze zum Auftragen der Farbe auf den Rand genutzt. Eine ruhige Hand ist hier ein Muss! Das Dekor auf den großen Flächen wird mit einem Malhörnchen aufgetragen. Ein Malhörnchen ist ein Gummiball mit einer Spitze. Zur besseren Vorstellung führte Claudia Knop uns dies in der Praxis einmal vor. Wir waren beeindruckt!

Korrekturen werden durch das Abkratzen der Farbe vorgenommen. Eine weitere Form der Dekoration sind die Schiebebilder. In Wasser eingeweicht können die Bilder auf die Keramikgegenstände geschoben werden. Motive wie Tierbilder, Blütenornamente u. a. finden Verwendung. Auch hier erfolgt dann weiterhin eine Bemalung per Hand. Pro Tag bemalt ein Mitarbeiter/in 600 bis 700 Keramikstücke.

Nach dem Dekorieren trocknet die Keramik einen weiteren Tag. Durch das Tauchen in einer transparenten Glasur wird die Keramik leuchtend und glatt.

Nach dem Trocknen kommt der Brand im Ofen. Auf einem Ofengestell wird die Keramik platziert. Bei 1190°C wird die bemalte Keramik gebrannt. Der Brennofen hält für 6 Stunden die Temperatur und kühlt danach ab. Keramik mit Schiebebildern wird 2 x bei 700°C – 745°C gebrannt. In der Keramik-Manufaktur stehen 1 großer Brennofen und 3 kleine Brennöfen zur Verfügung. Liegt die Temperatur im Brennofen unter 100°C wird dieser ausgeräumt.

Jetzt ist die Keramik bereit zum Verkauf!

Im direkt neben der Manufaktur befindlichen Verkauf werden die Keramikwaren angeboten. Neben der Carstens-Keramik Rheinsberg stehen von zahlreichen anderen kleineren Keramik-Manufakturen aus der Gegend Waren zur Auswahl.

Besichtigung der Rheinsberger Preussenquelle GmbH

Am Rande von Rheinsberg in einem Industriegebiet liegt der kleinste Mineralbrunnen in Brandenburg, die Rheinsberger Preussenquelle GmbH.

Ganz herzlich begrüßt wurden wir vom Inhaber Peter-J. Stulfa und dem Laborleiter und Qualitätsbeauftragten Enrico Przibylla.

Im Jahr 2003 wurden in Rheinsberg neue Wasserbohrungen vorgenommen. Das eigentliche Objekt der Begierde bei dieser Unternehmung war das finden von Thermalwasser. Die Geologen kannten die Gegend und konnten auch auf alte Aufzeichnungen zurückgreifen. In 172 Meter Tiefe wurde ein eiszeitliches

Mineralwasservorkommen entdeckt. Eingehende Prüfungen des Wassers ergaben eine hervorragende natriumarme Qualität. Auch ist das Wasservorkommen sehr groß, so dass wir es noch lange genießen können. Peter-J. Stulfa lobte das Mineralwasser als „Traumwasser“. Dies wurde ihm auch von Wasser-Sommeliers bescheinigt. Am 26. Oktober 2007 wurde mit der Abfüllung des Mineralwassers in dem heutigen Betrieb begonnen.

Die Quelle befindet sich 2,5 km vom Abfüllbetrieb entfernt. Diese Strecke zum Abfüllbetrieb ist eine Entspannungsstrecke für das Wasser von der Förderung aus der Tiefe bis zur Abfüllanlage.

Die Abfüllung erfolgt in Mehrweg-Glasflaschen und in Gallonen. 2009 kam die Bag in Box für stilles Mineralwasser dazu.

Beliefert wird die Spitzengastronomie / Hotellerie, der Bundestag, aber auch im ausgewählten Handel ist das Wasser zu finden.

Während der Abfüllung wird die Flasche“ 4 mal liebevoll in die Hand genommen“. Davon überzeugten wir uns während des Rundganges durch den Betrieb. Geplant ist eine Erweiterung / Optimierung der Anlage, um der wachsenden Nachfrage gerecht zu werden. Momentan werden 350 Flaschen in der Stunde abgefüllt. Hier ist eine größere automatisierte Anlage geplant.

Seit Ende 2007 ist der Betrieb nach IFS 60 zertifiziert. „Wir leben das auch!“ Enrico Przibylla, von Beruf Lebensmitteltechnologe, untersucht im hauseigenen Labor die Mikrobiologie des Rohwassers.

Im Betrieb wird in 2 Schichten gearbeitet.

Produktion

Aus 172 Meter Tiefe wird das Mineralwasser gepumpt und gelangt über die 2,5 km lange Leitung in den Reinwassertank. Eine Behandlung des Mineralwassers vor der Abfüllung ist nicht erforderlich.

In der **Gallonen-Abfüllung** laufen die leeren Rückgabegallonen (Mehrwegsystem) zur Reinigungsanlage. Die Mitarbeiter prüfen zusätzlich zur Technik mit dem Auge und mit der Nase, um eventuelle Verunreinigungen aufzuspüren. Die Gallonen werden entkappt und anschließend mit Lauge gereinigt. Danach erfolgt ein Spülgang mit heißem und kaltem Wasser. 3 Gallonen werden in 7 Sekunden gleichzeitig befüllt. Die Kappen werden ausgespült und auf die befüllten Gallonen gedrückt. Jetzt werden das Mindesthaltbarkeitsdatum und die Charge auf den Deckel maschinell aufgedruckt und die Gallonen in Racks zu 8 Stück im Lager bis zur Auslieferung abgestellt.

Ein Kunde bekommt mit Osmose behandeltes Mineralwasser in Gallonen und in Bag in Box. Dies soll den Körper von Schadstoffen reinigen. Das Wasser schmeckt trocken.

In der **Flaschenabfüllung** werden die leeren Mehrwegflaschen in Körbe einsortiert und in die Waschmaschine gegeben. Vorher werden natürlich die Drehverschlüsse entfernt. Der Reinigungsprozess erfolgt mit Dampf, Lauge, heißem und kaltem Wasser.

Per Hand werden die gereinigten Flaschen, je 6 Stück, auf die Füllmaschine aufgesetzt und automatisch gefüllt. Per Hand in den Schrauber gesetzt erhalten die Flaschen Ihren Schraubverschluss. Über die Füllhöhen- und Sichtkontrolle gelangen die Flaschen zur Etikettierung. Per Hand werden die fertigen Flaschen in die Kästen gegeben.

Abgefüllt wird Mineralwasser in der Variante Still und in Medium. Für die Medium-Variante wird mit einer Industriewaage CO² abgewogen und in den Tank zum Mineralwasser gegeben. In dem Tank werden das Mineralwasser und das CO² vermischt. Dieser Vorgang dauert 3,5 – 4 Stunden. Bei der geplanten Erweiterung der Abfüllanlage wird hier ein Karvitator installiert. Es ist der gleiche Mischvorgang, aber dies erfolgt in einer kürzeren Zeit. Nach Abschluss des Mischvorganges wird das Wasser abgefüllt. In der Industrie wird das Kohlendioxid in das Wasser mit Druck hineingepresst. In den Zeiträumen des Mischvorganges wird stilles Mineralwasser gefüllt.

„Kein Blub, hat nen Bib“ beim öffnen der Flasche.

Bei der **Bag in Box Abfüllung** ist der Wasserbeutel der Ausgangspunkt. Dieser ist doppelt beschichtet und die Nähte sind verschweißt. Verwendet wird dieses System nur für stilles Wasser. Abgefüllt werden Beutel in 5 l, 10 l und 20 l Inhalt. Unter Druck, wird durch den am Beutel vorhandenen Auslaufhahn, die Abfüllung vorgenommen. Auch hier erfolgt die Kennzeichnung mit der Charge und dem Mindesthaltbarkeitsdatum. Nach dem der Beutel im Karton richtig platziert ist, ist der Bag in Box- Karton verkaufsfertig.

In einem 14 tägigem Rhythmus wird das gesamte System im Betrieb gereinigt. Dies erfolgt mit Dampf, Lauge, heißem und kaltem Wasser. In den warmen Sommermonaten erfolgt die Reinigung wöchentlich.

Die Dampfanlage erfüllt eine doppelte Funktion. Während der Produktion heizt Sie die Abfüllmaschine auf und Sie wird zur Reinigung verwendet.

Über eine Treppe im Außenbereich gelangten wir zur Dampfanlage und dem Rückstelllager.

Von jeder Charge und in jeder Abfüllform werden die Rückstellmuster aufbewahrt. Gallonen werden ein ¼ Jahr gelagert und Mehrwegglasflaschen und Bag in Box 2 Jahre aufbewahrt.

Hinter der Produktionshalle wurde mit behördlicher Genehmigung ein Mineralwasser Sickerteich angelegt. So werden nebenbei noch Kosten für die Abwasserentsorgung gespart und die Mitarbeiter haben einen schönen Pausenplatz mit einem kleinen Biotop, einschl. Fröschen, Rotfedern und Enten. In den Teich werden die Dachentwässerung und alle Rückspülgänge aus der Produktion ohne Reinigungszusätze eingeleitet.

Zum probieren gab es für jeden eine Flasche stilles und medium Mineralwasser auf den Heimweg.

www.preussenquelle.de

Anmerkung: Zu Hause habe ich das Wasser mit allen Sinnen probiert. Besonders interessiert hat mich der Unterschied zur herkömmlichen Kohlendioxid- Verteilung im Mineralwasser. Anders und als sehr angenehm war für mich die Verteilung der Kohlensäure im Mineralwasser. Sehr sanft im Hintergrund und erfrischend. Wer die Gelegenheit hat, sollte es einmal ausprobieren!

Der Vorstand möchte sich an dieser Stelle noch einmal ganz herzlich für die Unterstützung bei der Organisation dieser Veranstaltung bedanken!

Diana Born