



Kurze Wege im Erdgeschoss der Zentralküche:  
 blau Warenanlieferung; schwarz Anlieferung  
 von Schmutzgeschirr und Verteilwägen; gelb  
 Weg zur Verteilung; pink Verteilung;  
 blau Beschickung der  
 Wagen, Kühlung und  
 Abtransport. Plan: Giel



# Flexibilität auf kleinstem Raum

Die Kliniken des Main-Taunus-Kreises haben in Kelkheim bei Frankfurt am Main eine neue 7,1 Mio. € teure Zentralküche eröffnet. 42 Mitarbeiter produzieren dort seit November 2005 pro Tag 3.000 Mahlzeiten im Cook- & Chill-Verfahren für die Krankenhäuser in Bad Soden und Hofheim - ein gelungener Start, ohne Mitarbeiter abzubauen.

**S**eit dem 28. November wird das Essen für Patienten und Mitarbeiter der Krankenhäuser Hofheim und Bad Soden sowie der Fachklinik Hofheim und dem Altenpflegezentrum Eppstein aus einer

neuen Klinikküche geliefert, in der aktuell 42 Mitarbeiter rund 3.000 Essen täglich im Cook- & Chill-Verfahren produzieren. Die verantwortliche Servicegesellschaft der Kliniken des Main-Taunus-Kreises, ei-

ne 100-prozentige Tochtergesellschaft, errichtete auf einem 2.000 m<sup>2</sup> großen Grundstück einen hoch modernen dreigeschossigen Gebäudekomplex in Hanglage mit insgesamt 1.400 Quadratmetern Nutzfläche. Die Baukosten beliefen sich letztendlich auf 7,1 Mio. € und lagen damit im vorgegebenen Rahmen.

„Die Topografie des Grundstücks erforderte eine mehrgeschossige Bauweise, was den Betrieb auf zwei Etagen verteilt. Eine besondere Herausforderung an die Konzeption der Logistik, da Produktion und Verteilung getrennt voneinander stattfinden“, erklärt Hans-Volker Giel, geschäftsführender Gesellschafter des für die Generalplanung verantwortlichen Architektur-

Generalplaner Volker Giel ist von den Vorteilen des Cook- und Chill-Verfahrens sowie der anschließenden Regeneration über Verteilwagen überzeugt.  
 Fotos: M-T-Kliniken



## Zentralküche Kelkheim

**Standort:** Kelkheim-Münster

**Eröffnung:** 11. November 2005

**Bauzeit:** 17. März bis 11. November 2005

**Betreiber:** Servicegesellschaft Kliniken des Main-Taunus-Krieses

**Küchenleiter:** Michael Meister

**Essen pro Tag:** 3.000, davon Krankenhaus Bad Soden 500, Krankenhaus Hofheim 260, Fachklinik Hofheim 120, Altenpflegezentrum Eppstein 120

**Zielgruppe:** Mitarbeiter (270) und Patienten (730)

**Mitarbeiter:** 42

**Investitionsvolumen:** 7,1 Mio. €

**Produktionsverfahren:** Cook & Chill

**Nutzfläche:** 1.400 m<sup>2</sup>

**Planer:** Architektur- und Ingenieurbüro Giel, Ludwigsburg

**wichtige Ausstatter** ASCO, Electro Calorique, Meiko, Metos, Rational

und Ingenieurbüros Giel aus Ludwigsburg. „Dies und die Vorgabe, dass unterschiedliche Ausgabeformen berücksichtigt werden müssen und kurze, kreuzungsfreie Wege zu den Produktionsplätzen Pflicht sind, verlangten eine individuelle und zugleich möglichst pragmatische Lösung“, erläutert er die Aufgabenstellung. Die Küchenaufteilung im Detail (siehe auch Kasten):

■ Im Untergeschoss erfolgt die Lagerung der angelieferten Lebensmittel in Kühl- und Tiefkühlräumen sowie in Trocken- und Gewürzlagern. Alle Speisen werden dort vorbereitet, produziert und rückgekühlt.

■ Im Erdgeschoss befinden sich die Lebensmittelanlieferung (Entpacken, Qualitätskontrolle), die Spülanlage für ankommendes Schmutzgeschirr sowie die Speisenverteilung über ein zehn Meter langes Band. Auf dieser Etage erfolgt auch das Verladen der insgesamt 134 Transportwagen (2 Varianten für Warm- und Kaltverpflegung).

■ Personalräume etc. befinden sich unter dem Dach.

Alles in allem ist die neue Küche ein echtes Raumwunder. Verfolgt man den Warenfluss, fallen vor allem die extrem kurzen Wege auf. Alle Arbeitsabläufe der Mit-

arbeiter sind gut organisiert und an die Küchenstruktur angepasst, kein Klappern, Lärmen oder Durcheinanderlaufen. Flexibilität galt dort als eines der obersten Gebote: Selbst das Speisenverteiband steht auf Rollen und kann bei Bedarf schnell und unkompliziert verrückt werden - ein großes Plus für die Reinigung. Die Kühlkette wird von der Anlieferung

bis zum Abtransport der Verteilwagen konsequent und ganz vorschriftsgemäß eingehalten. Die Kühlung während des Transports zu den

einzelnen Standorten erfolgt mit Trockeneis in den Verteilwagen, was den Einsatz von Kühlfahrzeugen überflüssig macht.

Die neue Zentralküche ist eine Zusammenlegung der bisher in den Häusern betriebenen drei Einzelküchen. Der Neubau war notwendig geworden, nachdem die Küche im Krankenhaus Hofheim ohnehin vor einer aufwändigen Sanierung stand und aufgrund der Erweiterung des Krankenhauses Bad Soden obendrein ein Umzug der dortigen Küche unumgänglich wurde. „Unter dem Aspekt der Kosteneffizienz entschieden sich Aufsichtsrat und Geschäftsführung der Kliniken für die Zusammenlegung aller Küchenbe-

### „Diese zentrale Lösung hat wirtschaftliche Vorteile.“

Helmuth Hahn-Klimroth

## Logistik & Technik: Die Highlights

■ **Allgemein:** Kurze und kreuzungsfreie Wege, neueste Technik, geringer Personalaufwand.

■ **halbautomatische Spülanlage:** spezielle Abräumorganisation, Korbvorsortierung von Schalen, Tassen, Gläsern, Abdeckhauben, Besteck und Geschirr werden während des ganzen Spülvorgangs nur einmal in die Hand genommen, genauso wie das Besteck und die Tablets. Durch dieses neue Spülkonzept wird der Arbeits- und Energieaufwand um etwa dreißig Prozent reduziert.

■ **Regeneriertechnik:** 40 Speisentransportwagen mit Regeneriertechnik, 107 Speisentransportwagen – alle nach HACCP-Richtlinien, stromlose Kühlung, ohne Kälteaggregat dass heißt geräuscharm, Kühlung mit CO<sub>2</sub>-Schnee (Kohlensäureschnee), das HACCP- Dokumentiersystem basiert auf einer drahtlosen Übertragung von Daten über Funkwellen.

■ **CO<sub>2</sub>-Anlage:** CO<sub>2</sub>-Tank mit einem Fassungsvermögen von 32 Tonnen. Hersteller ASCO.

■ **Smart-Ice Anlage:** Die heiß gegarten Speisen werden schnell und effektiv herunter gekühlt, vollautomatische Verbindung mit Kochgeräten oder anderen Kühlstellen.

■ **Rührwerkskessel** mit Rückkühlung: kipparer Kombikessel mit Rührwerk (80 und 200 Liter), beim Rückkühlprozess werden das Rührwerk und der Kesselmantel automatisch vollständig mit Smart-Ice durchspült, wobei der Wirkungsgrad im Rückkühlprozess dadurch erheblich erhöht wird. Der gekühlte Rührwerkskessel ersetzt somit den Schockkühler.

■ **Kombidämpfer:** SCC 201 20x1/1 GN und SCC 101 10x1/1 GN, herkömmliche Eingaben wie Temperatur, Zeit und Feuchtigkeit oder kompliziertes Programmieren; ständiges Kontrollieren entfällt.

triebe an einem zentralen Standort“, untermauert auch Helmuth Hahn-Klimroth, Geschäftsführer der Kliniken des Main-Taunus-Krieses. Und betriebswirtschaftlich lägen die Vorteile der Zentralküche auch auf der Hand; es kann dort preiswerter produziert werden als in getrennten Küchen an jedem Standort. Eine ganz bewusste Entscheidung also für Cook & Chill: „Es handelt sich um ein innovatives und sehr hochwertiges Verfahren zur Speisenversorgung, das es uns ermöglicht, ernährungswissenschaftlich hochwertig, hygienisch und ohne Qualitätsverlust zu produzieren“, so Hahn-Klimroth.

**Und die Mitarbeiter?** Die zogen quasi alle mit nach Kelkheim. Bis auf drei Freisetzung aufgrund befristeter oder auslaufender Verträge handelt es sich bei der Belegschaft um die alte Crew. Die drei ehemaligen Standortleiter verantworten in der neuen Zentralküche jetzt unterschiedliche Kompetenzbereiche, die sie gleichwertig betreuen.

Für den Main-Taunus-Kreis ist die neue Zentralküche nur eine Etappe in der Fortentwicklung seiner Kliniken. Giel: „Kein Problem, die Küche ist so ausgelegt, dass in Zukunft weitere Institutionen wie Schulen, Kindergärten oder Firmen zusätzlich versorgt werden können.“ Vor diesem Hintergrund hat die Servicegesellschaft die Option zum Kauf eines weiteren gleich großen Grundstücks neben der neuen Zentralküche. Sat