

# Der Schlüssel zum Erfolg

Insgesamt 40 Teilnehmer waren Ende April bei der Frühjahrstagung der FWL-Landesgruppe Süd. Deren Vorsitzender Stefan Spatz und Beisitzer Günter Maier führten durch eine fachlich anregende Veranstaltung mit Vorträgen, Diskussionen und Wäschereibesichtigung. Außerdem gab es für die Teilnehmer gute Gelegenheiten, miteinander ins Gespräch zu kommen, neue Kontakte zu knüpfen und bestehende zu pflegen.

## Höhere Produktivität durch Automatisierung

Michael Fliegner von der JENSEN GmbH aus Harsum erklärte in seinem Vortrag, wie Abläufe in der Wäscherei verbessert werden können. Dabei legte er den Schwerpunkt auf Beispiele aus der Automatisierung, Prozessoptimierung und Logistik. Es gebe viele Bereiche, in denen Wäschereien ihre Betriebskosten senken können, sagte er. Jedoch sei die Automatisierung eine der Voraussetzungen zum Minimieren der Durchsatzzeit, zum Reduzieren des Verbrauchs an Hilfsmitteln und zum Vermeiden der Beschädigung von Textilien. „Automatisierung ist der Schlüssel zur Produktivität“, betonte er.

Exemplarisch am „JENSEN Cockpit“ beschrieb Michael Fliegner, wie der gesamte Wäschereiprozess überwacht werden könne. Daraus würden sich seiner Aussage nach wichtige Vorteile im Wettbewerb ergeben: Kosteneinsparungen durch Prozessoptimierungen, hohe Kundenorientierung mit dem einzigartigen Postenverfolgungssystem sowie niedrige Medienverbräuche und höhere Produktivität dank aktueller Prozesskennzahlen.

Das „JENSEN Cockpit“ erfasst nach Herstellerangaben sämtliche messbaren Daten aus der Anlage und unterstützt die Kommunikation zwischen dem Terminierungsbereich der Wäscherei und den Produktionsstationen per PC. Dabei werden zwei Arten von Informationen erfasst: zunächst alle tatsächlichen Echtzeitdaten über den Status der Maschinen, die Anwesenheit der Maschinenbediener in den einzelnen Arbeitsbereichen sowie die Art der verarbeiteten Form- oder Wäscheteile.

Außerdem werden alle gespeicherten Daten wie die Gesamtproduktionszeit sowie der Durchsatz pro Maschine, Wäscheposten oder sogar Bediener protokolliert. Das Sahnehäubchen sei die Statistik über den Wasser-, Gas-, Dampf- und Stromverbrauch. Fliegner: „JENSEN Cockpit ist der neueste Ansatz zur zentralen Produktionsüberwachung – ein Quantensprung in der Automatisierung von Wäschereien.“

Als Beispiel aus Wäschelogistik und Transport nannte er „JENSEN VacuTrans“. Das Vakuum-Transportsystem sei ein weiterer Meilenstein in der Automatisierung. Damit könne trockene und feuchte Wäsche befördert werden und beschleunige somit den Produktionsfluss zwischen den Maschinen. Fliegner: „So werden Produktivität erhöht und Raumfläche optimal genutzt.“

## **Sanfte, aber hocheffiziente Wäsche**

Barbara Harth von der Christeyns GmbH in Offenburg stellte ein Bleich- und Desinfektionsverfahren im Temperaturbereich zwischen 40 bis 60 Grad Celsius vor. „Cool Chemistry erlaubt es, bei niedrigeren Temperaturen zu waschen und dabei schon ab 40 Grad hervorragende Waschqualität, Bleich- und Desinfektionsergebnisse zu erzielen“, erklärte die diplomierte Textilchemie-Ingenieurin.

Die „Cool Chemistry“-Entwicklung von Christeyns ist nach Unternehmensangaben ein ganzheitliches Waschkonzept, das Einfluss auf fast alle Kosten der Wäscherei hat. Es eigne sich beispielsweise für die sanfte, aber hocheffiziente Aufbereitung von Hotel- und Krankenhauswäsche. Grundlage für beide Anwendungsbereiche ist das Waschmittel „Cool Care“, das innovative Tenside und ein Enzymcocktail, der ab 40 Grad aktiv ist, kombiniert. Je nach Anwendungsbereich wird es durch ein Desinfektionsmittel oder eine Bleiche ergänzt.

Für die Hotelwäsche käme die Bleiche „Cool Brite“ zum Einsatz. Sie habe laut Barbara Harth eine ausgezeichnete Bleichwirkung ab 40 Grad, sei geruchlos und besitze exzellente Hygieneeigenschaften. Daraus resultieren als Qualitätsvorteile spektakulärer Weißgrad, hervorragende Fleckentfernung und längere Textillebenszeit. Gleichzeitig ermögliche diese Kombination optimierte Abläufe unter anderem aufgrund des pH-neutralen Prozesses, der niedrigeren Temperaturen und des niedrigeren Chemischen Sauerstoffbedarfes (CSB-Wert).

Im Gesundheitswesen ergänzt das Desinfektionsmittel „Cool Asepsis“ das Waschmittel. Das Produkt habe ausgezeichnete Bleich- und Desinfektionswirkung ab 40 Grad, sei ebenfalls geruchlos und erfülle die Normen EN 1276, EN 1650 und EN 13704. Als spezielle Qualitätsvorteile nennt der Hersteller die exzellenten Desinfektionsergebnisse für Krankenhauswäsche (RAL 992/2) sowie für Bewohnerwäsche aus Pflegeeinrichtungen (RAL 992/4), eine längere Textillebensdauer und das Vermeiden von Rekontamination der Textilien.

## **Kleine Fehler, große Probleme**

Dass bereits kleine technische Produkte sehr große Auswirkungen auf eine Wäscherei haben können, verdeutlichte Michael Stamm von der Spirax Sarco GmbH. Mit nahezu 100 Jahren Erfahrung in der Dampf- und Kondensattechnologie ist das Unternehmen mit Sitz in Konstanz nach eigenen Angaben Marktführer als Anbieter von Kondensatableitern höchster Qualität. Deren Grundlagen, Funktionsweisen, Wartung und Fehlererkennung erklärte Michael Stamm detailliert, aber zugleich auch anschaulich.

Die Aufgabe eines Kondensatableiters ist die Ableitung von Kondensat, während gleichzeitig Frischdampf im System zurückgehalten wird. Doch diese prinzipiell einfache Idee – für die es ausgereifte technische Produkte gibt – birgt in der betrieblichen Praxis ein hohes Fehlerpotenzial. Denn die Wahl eines für eine Anwendung ungeeigneten Kondensatableiters oder das Nichtbeachten der Lastschwankungen zwischen Anfahrvorgang und Betrieb, würden sich nach Aussage von Michael Stamm erheblich auf die Prozesseffizienz und Energiekosten auswirken und die Sicherheit einer Anlage beeinträchtigen.

„Es gibt keinen universell anwendbaren Kondensatableiter“, betonte der Diplom-Ingenieur für Verfahrenstechnik, denn jede Dampfanwendung habe ihre eigenen Anforderungen. Beispielsweise müsse Kondensat unverzüg-

lich aus einer Anlage entfernt werden, wenn jederzeit ein optimaler Wärmeübergang angestrebt wird. Nicht abgeführtes Kondensat in einem Wärmeübertrager reduziere die Prozesseffizienz sowie die maximale Leistung und könne dessen Lebensdauer verringern. Jedoch sei es bei anderen Anwendungen erforderlich, Kondensat zurückzustauen, um die darin enthaltene Wärme in gewissem Umfang zu nutzen und damit Dampf zu sparen.

„Kondensatableiter sind wichtige Komponenten im Dampf- und Kondensatkreislauf“, sagte resümierend Michael Stamm. Da es ein großes Spektrum an Kondensatableiter gibt, beschrieb er beispielhaft Funktionsweisen und Typen unterschiedlicher Produkte. Gleichzeitig wies er auf mögliche Fehlerquellen bei der Produktauswahl, bei der Montage und Wartung hin. Nachdrücklich empfahl er, den jeweiligen spezifischen Bedarf fürs Unternehmen zu ermitteln. Außerdem riet er zum Einbau von hochwertigen, zuverlässigen Produkte sowie deren regelmäßige Wartung durch Fachleute.

### **Wäscherei-HighTech in Wiesloch**

Die FWL-Landesgruppe Süd tagte im baden-württembergischen Wiesloch. Gastgeber war die Servicegesellschaft Nordbaden (SGN), die ein Tochterunternehmen des Psychiatrischen Zentrums Nordbaden ist. Die Servicegesellschaft ist für die Speise- und Wäscheversorgung der Patienten, Bewohner, Mitarbeiter und Gäste verantwortlich, berichtete die stellvertretende SGN-Geschäftsführerin Petra Stang.

Insgesamt sind beim Psychiatrischen Zentrum Nordbaden etwa 1600 Menschen angestellt. Es ist eine hochmoderne Facheinrichtung für die psychiatrische-psychotherapeutische und psychosomatische Behandlung und Betreuung psychisch kranker Menschen. Die speziellen Kliniken, Wohn- und Pflegeheime sowie ambulante Einrichtungen sind an mehreren Standorten in Nordbaden.

Zu einer optimalen hauswirtschaftlichen Versorgung - ob im Krankenhaus oder im Heim - gehört eine zuverlässige Ausstattung mit sauberen und funktionalen Textilien. Dazu betreibt die SGN am Standort Wiesloch eine Großwäscherei, in der zurzeit 25 Beschäftigte pro Arbeitstag durchschnittlich 3,5 Tonnen Wäsche bearbeiten.

„Wir legen besonderen Wert darauf, dass die Bedürfnisse unserer Kunden zuverlässig und mit hoher Qualität erfüllt werden“, sagte Wäschereileiterin Martina Hoffmann bei einer Betriebsbesichtigung für die Tagungsteilnehmer. Auch externe Kunden profitieren davon. Denn die SGN bietet für gewerbliche und soziale Unternehmen – dazu gehören vor allem Kliniken, Heime, Werkstätten – unterschiedliche Leistung an, und zwar von der Beratung bis zur Übernahme der kompletten Wäscheversorgung.

Das Wäschereigebäude wurde 2009 umfassend renoviert und energetisch modernisiert. In dem großen, weiträumigen Betrieb fallen dem Besucher sofort die ordentliche Struktur und die lichtdurchfluteten Räume auf. Betriebstechnisch kommen bei die SGN vor allem Produkte von Kannegießer zum Einsatz, unter anderem eine Waschstraße und Mangelstraße.

Doch zum erfolgreichen Wirtschaften reicht nicht alleine ein gutes Gebäude und gute Technik. Martina Hoffmann legt auch Wert auf ein gutes Betriebsklima in der Belegschaft, selbst wenn die Auftragslage mal stressig ist. „Die ziehen alle mit, da gibt's kein wenn und aber. Ich habe ein gutes Team, darauf kann ich mich verlassen“, sagt die Wäschereileiterin.

[www.klinikumsolingen.de](http://www.klinikumsolingen.de)