

WÄSCHEREI DER LINDENHOF-GRUPPE IN BERN

Technisch auf dem Laufenden

Bei der Bearbeitung von Krankenhauswäsche geht es nicht nur um Hygiene und Sauberkeit. Effiziente Prozesse und zuverlässige Maschinen sind gefragt, damit die Wäscheversorgung optimal funktioniert. Die Wäscherei der Schweizer Lindenhof-Gruppe setzt dabei u.a. auf eine neue Mangel von Jensen. RWTextilservice war in Bern vor Ort und hat sich die teils vollautomatischen Abläufe angesehen.



Die Wäscherei der Lindenhof-Gruppe in Bern arbeitet mit verschiedenen Anlagen von Jensen, u.a. mit einer Waschstraße Senking Universal.



Nach dem Mangeln und Falten kommt die Flachwäsche perfekt geglättet aus der Mangelstraße.



Das System Matrifeed von Jensen hilft bei der effizienten Bearbeitung von Formteilen.

Fotos: Rockenfeller

► „Bei Neuinvestitionen muss man immer langfristig denken“, sagt Peter Oswald, Abteilungsleiter der Wäscherei der Lindenhof-Gruppe. Als Krankenhauswäscherei muss sein Betrieb nicht nur äußerst hygienisch, sondern auch wirtschaftlich und vor allem zuverlässig arbeiten. Drei Privatspitäler hat die Lindenhof-Gruppe mit insgesamt 540 Betten. Ein Viertel der Wäsche kommt aus anderen Krankenhäusern, Praxen, Pflegeheimen etc. Pro Tag werden in der Berner Wäscherei etwa 5,4 t Textilien bearbeitet, davon jeweils ein Drittel Flachwäsche, Frottierwäsche und Berufsbekleidung. Bewohnerwäsche gehört nicht zum Portfolio. Dafür sei man nicht ausgerichtet und habe auch keinen Platz. „Die Wäscherei ist kontinuierlich ausgelastet, die Wäschemengen schwanken kaum“, erzählt Oswald. 34 Mitarbeiter gehören zum Team. Sie machen alles, was zum Textilservice dazugehört: von der Wäsche über die Reparatur, die Kennzeichnung und den Transport der Textilien – mit eigener Näherei und Fuhrpark. 1.200 m² Produktionsfläche stehen zur Verfügung. Seit zehn Jahren befindet sich der Betrieb am gleichen Standort. Doch die Maschinenteknik wird regelmäßig auf den neuesten Stand gebracht, zuletzt komplett modernisiert wurde 2012. Erst in diesem Jahr erfolgte die Installation einer neuen Flexmangel von Jensen. Neben Maschinen von Hepro und Biko ist das Gros der Anlagen von Jensen.

Die Abläufe in der Wäscherei sind auf Effizienz und Platzbedingungen abgestimmt. Die Schmutzwäsche wird nach der Anlieferung gewogen. Händisch sortieren sie die Mitarbeiter in Säcke, die dann mittels Jensen-Futurail automatisch über die Waschstraße

fahren und dort die Wäsche abwerfen. Neben der Jensen-Waschstraße nutzt die Wäscherei auch kleinere Waschschleudermaschinen für bestimmte Artikel.

Alles ist im Fluss, eine PC-Steuerung der Maschinen sorgt dafür, dass keine Flaschenhälse im Prozess entstehen. Gepuffert werden die Säcke im Speicher unter der Decke. Der Platz ist knapp, deshalb wurde unter der Speicheranlage ein Zwischenboden eingebracht, auf dem nun auch zwei der vier Jensen-Trockner stehen. Außerdem kann man von hier aus das Futurail-System mit seinen Bahnen warten.

Automatisierung auf engem Raum

Zu den Trocknern kommt die Wäsche ebenfalls vollautomatisch per Transportband; danach zur Eingabemaschine für Flachwäsche. Eine Jensen-Faltmaschine wird seit Mai 2017 ergänzt von der neuen Jensen-Mangel. Die Wahl fiel auf die Jenroll EXPG. Wichtig bei der Mangelstraße ist für Oswald vor allem Flexibilität: „Die Maschinen müssen alles können, Klein- und Großteile, vom Laken bis zur Serviette.“ Mit der neuen Mangel ist er zufrieden. Am PC kann er die Stückzahlen der Maschine erfassen und sehen, ob bzw. wann die Anlage gewartet werden muss. Auch die Kombination mit Maschinen anderer Hersteller war kein Problem. Dominique Zbinden, Sales Manager bei Jensen in Burgdorf, betont: „Der Kunde muss zufrieden sein und wir wollen die beste Lösung für jeden individuellen Betrieb. Dafür arbeiten wir natürlich auch



Peter Oswald (re.) öffnet regelmäßig die Türen seiner Wäscherei für Neugierige, so auch für RWT-Chefredakteurin Elena Schönhaar, die den Betrieb gemeinsam mit Jensen-Mitarbeiter Dominique Zbinden besuchte.

mit anderen Firmen zusammen.“ Die Neuinstallation der Mangel funktionierte gut, der Betrieb musste nicht unterbrochen werden – übers Wochenende war alles fertig, berichtet Oswald und lobt: „Generell war und ist die Zusammenarbeit mit Jensen lösungsorientiert und konstruktiv.“ Damit alles zuverlässig läuft, hilft z.B. die Fernwartung der Jensen-Maschinen. Da der Hauptsitz des Maschinenherstellers in Burgdorf unweit des Wäschereistandorts in Bern ist, hilft Jensen natürlich auch direkt vor Ort unkompliziert beispielsweise mit Ersatzteilen aus.

Eine weitere Jensen-Maschine, die in Bern zum Einsatz kommt, ist der Tunnelfinisher Jenform Omega Pro. Er ermöglicht laut Hersteller die Bearbeitung von etwa 4.500 Teilen Berufsbekleidung pro Tag. Mittels Jensen-Metrifeed geben die Mitarbeiter die Teile auf Bügel auf. Nach dem Falten kommt auch die Berufsbekleidung zur Expedition, wo sie von Transportern abgeholt und in die jeweiligen Krankenhäuser verteilt wird. Erst kürzlich hat die Lindenhof-Gruppe neue, moderne Berufsbekleidung bekommen: in frischem Grün, den CI-Farben, innen ein Baumwollgewebe, außen Tencel.

Wasser und Energie einsparen

Ganz modern geht es auch im Keller der Wäscherei zu: Hier befindet sich u.a. die Wärmerückgewinnung. Ein Röhrenwärmetauscher, durch den das Schmutzwasser fließt, erhitzt das Frischwasser von 12 auf 35 °C. Durch Wiederverwendung von Wasser aus den Waschmaschinen spart der Betrieb außerdem rund zehn Prozent Wasser, erzählt Oswald.

Im ersten Stock befindet sich die Näherei, die vor allem die Lindenhof-eigene Berufsbekleidung repariert bzw. kennzeichnet. Be-

rufsbekleidung des Frontpersonals an der Rezeption wird hier in einem Tex-15-Finisher von Eco-Impact gefinisht.

Nicht nur die Lindenhof-Krankenhäuser und deren Mitarbeiter können sich dank der hygienisch aufbereiteten Textilien sehen lassen. Peter Oswald öffnet gerne auch für Neugierige die Türen seiner Wäscherei. Regelmäßig kommen Schulklassen aus Hotelberufen zur Besichtigung vorbei. Auch einen Tag der offenen Tür hat er schon öfter veranstaltet. „Das ist auch für die Mitarbeiter eine tolle Sache. Sie können dann ihrer Familie ihren Arbeitsplatz zeigen“, sagt Oswald. Generell ist ihm ein gutes Arbeitsklima wichtig. „Ich fordere viel, wenn es drauf ankommt. Aber ich gebe auch etwas zurück – eine gemeinsame Eispause im Sommer gehört z.B. dazu.“

Der Abteilungsleiter engagiert sich auch für den Branchennachwuchs und ist froh über die Revidierung des Ausbildungsberufs in der Schweiz. Allerdings sei es ähnlich wie in Deutschland für die Textilpflegebranche schwierig, Azubis zu finden. Deshalb ist Peter Oswald im Verband Lavasuisse aktiv, der sich u.a. für die Förderung des beruflichen Nachwuchses einsetzt. Das Engagement für die Branche liegt wohl in der Familie: Bruder Eric Oswald ist Präsident des Verbands Textilpflege Schweiz (VTS) und leitet die Hotelzentralwäscherei Gstaad. ◀

Infos: www.lindenhofgruppe.ch, www.jensen-group.com

HINTERGRUND | ZUM UNTERNEHMEN

Lindenhof-Gruppe

Die Lindenhof-Gruppe zählt nach eigenen Angaben in der Schweiz zu den führenden Listenspitälern mit privater Trägerschaft. In ihren drei Spitälern Engeried, Lindenhof und Sonnenhof werden jährlich rund 138.000 Patienten, davon etwa 30.000 stationär versorgt. Die Spitalgruppe bietet neben einer umfassenden interdisziplinären Grundversorgung ein Spektrum der spezialisierten und hochspezialisierten Medizin an. Schwerpunkte des Leistungsangebots bilden die Innere Medizin, Onkologie, Frauenmedizin, Orthopädie, Viszeralchirurgie, Urologie, Angiologie/Gefäßchirurgie und Notfallmedizin. Die Gruppe beschäftigt rund 2.400 Mitarbeiter.

Infos: www.lindenhofgruppe.ch

www.standardtextile.de

standardtextile



Bachstraße 2
D-73460 Hüttlingen-Aalen
P +49 7361 92 199-0
F +49 7361 92 199-23

Textilien für Wäschereien,
Hotels, Krankenhäuser
und Seniorenheime

Wenn es darauf ankommt!

Frottiertwäsche · Bettwäsche · Spannbettlaken · Bettschutzeinlagen · Patientenhemden
OP-Anzüge/ Bereichskleidung · OP-Mäntel und Abdecksysteme · Arbeitskleidung