



Blick in die Großwäscherei der Stiftung Liebenau, Meckenbeuren

Von „Hilde“ bis „Windel-Willi“

Seit 1999 betreibt die Stiftung Liebenau in einer ihrer Servicegesellschaften eine Großwäscherei mit maßgeschneiderter Wäschelogistik, zugeschnitten auf individuelle Anforderungen aus den Bereichen Hotel, Gastronomie und Pflegeeinrichtungen. Ende 2023 erfolgte die Installation einer Inwatec-Anlage mit der Konsequenz von gesteigerter Produktivität und verbesserten Arbeitsbedingungen.

In unserer Mitte – Der Mensch“. Dieser gelebte Leitspruch beschreibt passend die Stiftung Liebenau, die sich für eine größtmögliche Selbstbestimmung und Teilhabe aller Menschen am gesellschaftlichen Leben einsetzt. Handlungsleitlinie dabei: Menschlichkeit, hohe Fachlichkeit und nachhaltige Wirtschaftlichkeit.

Die Stiftung Liebenau, 1870 initiiert, ist eine kirchliche Stiftung privaten

Rechts mit rund 50 Tochtergesellschaften sowie Beteiligungen verschiedener Art. Tätigkeiten finden sich in Deutschland, Österreich, Italien, der Schweiz, Bulgarien und der Slowakei. Entsprechend dem Stiftungszweck ist die Stiftung dabei in sechs Geschäftsbereichen tätig: Bildung, Gesundheit, Pflege, Quartiersarbeit, Teilhabe und Familie sowie Service und Produkte.

Maßgeschneiderte Wäschelogistik

In der Großwäscherei finden Menschen mit Unterstützungsbedarf abwechslungsreiche Arbeitsplätze. Der Einsatz moderner Technik und die Investition in automatisierte Lösungen erweisen sich dabei als besonders geeignet, um die Attraktivität der Arbeitsplätze zu erhöhen, das Arbeitsumfeld aufzuwerten und das Angebot der möglichen Tätigkeitsbereiche für die Werkstattbeschäftigten zu erweitern. Die Liebenau Service gemeinnützige GmbH, eine Gesellschaft der Stiftung Liebenau in Meckenbeuren nahe des Bodensees, legt großen Wert auf hygienisch einwandfreie Wäsche in den Bereichen Hotel, Gastronomie und Pflegeeinrichtungen. Unter anderem gehört der Familienfreizeitpark Ravensburger Spieleland zum renommierten Kundenkreis.

„Durch den Einsatz von hochwertigen und schonenden Waschverfahren sowie einer maßgeschneiderten Wäschelogistik bietet die Großwäscherei zuverlässige Lösungen. Pünktliche Lieferungen und die Verwendung umweltfreundlicher Waschmittel sind dabei selbstver-



Beim Lokaltermin in Meckenbeuren (v.l.n.r.): Benjamin Riester, Leiter Textilservice der Liebenau Service gemeinnützige GmbH, Regional Sales Manager Rudolf Hofer und Head of Marketing Nicolas Gostony, beide JENSEN.

Foto: R+W

ständig“, so Benjamin Riester, der den Textilservice in der Großwäscherei leitet. Die kürzlich erfolgte Installation einer Inwatec-Anlage habe dazu beigetragen, dass die unreine Seite aufgewertet wurde. Riester: „Die automatisierte Technologie ermöglicht zudem eine gesteigerte Produktivität und verbesserte Arbeitsbedingungen, was die physische Belastung für die Mitarbeitenden reduziert.“

In Meckenbeuren werden täglich rund neun Tonnen Wäsche und circa 14.000 personenbezogene Kleidungsstücke in zwei Schichten sortiert, gewaschen und weiterverarbeitet. Die vor kurzem installierte Inwatec-Anlage, ausgestattet mit einem „Odin“ X-Ray Scanner für die Erkennung von gefährlichen und möglicherweise infektiösen Fremdkörpern, sortiert die Wäsche in insgesamt neun Kategorien. Die Kleidungsstücke werden vorher von Mitarbeitenden eingesehen. Dadurch können an jedem der sechs Arbeitsplätze bis zu 360 Artikel pro Stunde sortiert werden. „Die unkomplizierte Anwendung der neuen Anlage überzeugte uns und wir konnten schnell darauf vertrauen, dass diese zukunftsweisende Technologie auch bei uns funktionieren wird“, berichtet Markus Lerner, Geschäftsleitung der Liebenau Service gemeinnützige GmbH. Dank der neuen Anlage sei die Wäsche

rei nun sehr flexibel, da unterschiedliche Wäschearten aus verschiedenen Branchen automatisch sortiert werden können und dies auch ohne RFID-Chip. Benjamin Riester: „Trotz anfänglicher Scheu gegenüber der Veränderung sind die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erfreut über die technische Unterstützung, die zweifellos die Attraktivität ihres Arbeitsplatzes gesteigert hat.“

Effiziente Platznutzung

Platz ist in jeder Wäscherei ein knappes Gut. In Meckenbeuren sprachen die Verantwortlichen von der Notwendigkeit einer „sehr kompakten Bauweise“. Doch mittels einer raffinierten Lösung fand das Inwatec-System dennoch einen Weg, die „Futurail“-Sackanlage automatisch zu befüllen. Nach einem kurzen manuellen Eingriff werden die Säcke mit den verschmutzten Kleidungsstücken an die Decke befördert und von der Taktwaschanlage „Universal P50“ mit insgesamt 14 Kammern abgerufen. Eine gelungene und clevere Lösung, die Rudolf Hofer, Regional Sales Manager, mit der Liebenau Service erarbeitet hat. „Besonders wichtig war es uns, dem Wunsch nach mehr Kapazität nachzukommen. Eigentlich hatte nur eine 12-Kammern Maschine Platz, wir haben durch diese clevere Beladelösung schließlich aber auch 14 Kam-



Die neue Inwatec-Anlage im Zusammenspiel mit einer „Futurail“-Sackanlage.

Fotos: JENSEN

mern realisieren können“, erzählt Rudolf Hofer. Auch der Tausch der Waschstraße über das Wochenende stellte eine besondere Herausforderung dar. Viele Medienleitungen und sogar ein Teil der Außenwand mussten dazu demontiert werden.

Die Taktwaschanlage, auch hier „menschelt“ es, erhielt nach einem Besuch der Liebenau Service im JENSEN-Werk in Hildesheim vor einigen Jahren den Namen „Hilde“. Und „Hilde“ ist mit einem UVClean-System ausgestattet, das automatisch und ohne den Einsatz zusätzlicher Chemikalien das Bakterien-



Banderolieren mit Papier ersetzt Plastikverpackungen beim automatischen Verpacken von Textilien



Mehr erfahren





Am Ende des Waschprozesses: Kevin Moog an einer Falmaschine.

Foto: R+WT

wachstum in Doppeltrommelbereichen verhindert. „Diese Methode bleibt weiterhin die natürlichste, ökologischste und effizienteste Art, Keime und Bakterien zu entfernen“, so Rudolf Hofer.

Von der Zentrifuge „Z 1200 Plus“ wird die saubere Wäsche in einen der acht „DT 60 Plus“-Trockner verteilt. Auch bei den Trocknern wurde dank einer logistischen Meisterleistung der Platz optimal ausgenutzt. Die Trockner überzeugen mit höherer Leistung und einem gleichzeitig geringeren Energieverbrauch. Der niedrigere Geräuschpegel sorgt zudem für eine größere Betriebssicherheit für die Menschen, welche die Wäsche auf der reinen Seite entgegennehmen.

Die JENSEN JBW-Trennwand-Waschmaschine „45/100“ sorgt für maximale Hygiene, weitere Highlights bilden die

Mangelstraße sowie vier Butterfly-Faltroboter am Ende des Prozesses.

Nachhaltigkeit in Variation

Die Stiftung Liebenau legt großen Wert auf Nachhaltigkeit in all ihren Tätigkeitsbereichen. Von umweltfreundlichen Waschmitteln bis zur effizienten Ressourcennutzung betont die Stiftung ihre Verpflichtung zu nachhaltigen Praktiken, um eine positive soziale, wirtschaftliche und ökologische Wirkung zu erzielen. Diese Prinzipien sind in den Umwelleitlinien der gesamten Stiftung verankert. Ökologisch nachhaltiges Planen und Handeln zeigt sich durch die schonende Nutzung natürlicher Ressourcen, energieeffiziente Bauweise und den Einsatz erneuerbarer Energien.

Wo ein „Windel-Willi“, da ein Weg

Besonders interessant ist die Geschichte von „Windel-Willi“, einem Windelverbrennungsofen, der in seiner Art einmalig ist. Dank dieses Systems werden jährlich bis zu 4.000 Tonnen Inkontinenzsystemabfälle, darunter Windeln, Einlagen, Einmalhandschuhe, Zellstofftücher und Verbandsmaterial, verwertet. Dies ermöglichte der Stiftung Liebenau, den Verbrauch fossiler Brennstoffe erheblich zu reduzieren. Der „Windel-Willi“ ist seit Dezember 2006 neben zwei Holzhackschnittelöfen in Betrieb. Die gesamte erzeugte Wärme wird zu 90 Prozent

CO₂-neutral hergestellt. Die Kapazität von „Windel-Willi“ ist nahezu ausgeschöpft. Langfristig könnte man sich den Einsatz von Dampftrocknern und eine komplette Gas-Unabhängigkeit vorstellen. Zukunftsmusik ist dabei auch noch der Wunsch nach einheitlicher Wäsche, zumal 80 Prozent der zu verarbeitenden Wäsche aus dem eigenen Stiftungsverband stammt. „Wenn wir zumindest innerhalb unseres Verbundes einheitliche Wäsche hätten und somit die Komplexität reduzieren könnten, könnten wir noch besser automatisieren“, so Benjamin Riester. Rund 20 Prozent der anfallenden Wäsche kommen von externen Kunden, größtenteils Flachwäsche.

Im Liebenauer Nähwerk fertigt ein Team aus Mitarbeitern mit und ohne Unterstützungsbedarf auch einzigartige Upcycling-Produkte wie Taschen, Rucksäcke, Spiele und Werbeartikel. Dabei können textile Restmaterialien wie Werbebanner und Fahmentücher zu neuen, trendigen Produkten verarbeitet und mit individuellen Stickereien zu einem ganz persönlichen Lieblingsstück werden.

Blick in die Zukunft

Die Stiftung Liebenau setzt auf hochmoderne und automatisierte Technologien, um die physische Belastung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu reduzieren. Zudem integriert sie erfolgreich umweltfreundliche Praktiken in ihren Betriebsablauf. Von der intelligenten Platznutzung bis zur Nutzung erneuerbarer Energien zeigt sich ein durchdachtes Konzept, das soziale Verantwortung und ökologische Nachhaltigkeit in den Mittelpunkt stellt. Mittelfristig sollen beispielsweise auch die anfallenden Reinigungstextilien noch aus dem System ausgegliedert werden und dann im angrenzenden Gebäude einen eigenen Arbeitsbereich bilden.

So werden Automatisierung und umfangreicherer RFID-Einsatz, höhere Effizienz bei geringerem Energieverbrauch und Nachhaltigkeit auch in Zukunft wichtige Themen für diese moderne Großwäscherei der Stiftung Liebenau sein.

Peter Schmid

www.stiftung-liebenau.de

www.jensen-group.com



Taktwaschanlage mit dem Kosennamen „Hilde“.