

Einsatz von Identtechnik und Logistik-Software in einer Großwäscherei

Saubere Logistik gehört zur Kernkompetenz

Als textiler Vollversorger bietet die Neue Arbeit Service GmbH (NAS) Kunden aus den Bereichen Krankenhäuser und Altenheime Dienstleistungen rund um die Wäscheversorgung. Dabei stellt das Unternehmen neben der Bearbeitung der Textilien die komplette Logistik und bringt die Wäsche nach Vorgaben der Kunden bis auf die Stationen. Ein komplexes IT-System mit modernster Identtechnik auf Basis von Barcode- und RFID-Technologien stellt sicher, dass Wäschestücke automatisch identifiziert und während der Bearbeitungsprozesse verfolgt werden. Das modulare Lagerverwaltungssystem Speedlogix sorgt dabei für eine effiziente und störungsfrei funktionierende Logistik.

Pünktliche Belieferung, Stückzahlkontrolle, Verbrauchs- & Kostenauswertungen gehören heute zu den Anforderungen, die

nehmen NAS täglich mit bis zu 33 Tonnen Wäsche. In den Seniorenhäusern werden etwa 7.000 Bewohner mit frischer Wäsche



Im Wareneingang werden die Gitterwagen mit schmutziger Wäsche automatisch über ein RFID-Gate erfasst. Über Mobilcomputer meldet der Fahrer den Eingang dem IT-System

Krankenhäuser und Seniorenheime an die Textilversorgung stellen. Optimale Textilversorgung bedeutet daher, ein hohes Maß an Funktionalität, Flexibilität und Kostentransparenz gewährleisten zu können. Rund 200 Krankenhäuser und Altenheime im Umkreis von 120 km um Mönchengladbach versorgt das Dienstleistungsunter-

versorgt. Die Krankenhäuser werden mit mehr als 400 unterschiedlichen Mietprodukten wie Stations- und OP-Wäsche, Berufskleidung etc. beliefert, die sorgfältig sortiert in die einzelnen Stationen - teilweise sogar bis in den Schrank - verteilt werden. Den Tagesbedarf an Wäschestücken, rund 70 000 Positionen, kommissio-

nieren Mitarbeiter im Lager auf besondere Gitterwagen, von denen sich rund 4 000 Stück im Lager und in Umlauf befinden.

Innovative Technik für komplexe Prozesse

Während die Produktionsanlagen des Wäschereibetriebs den wachsenden Anforderungen der vergangenen Jahre durch immer modernere und schnellere Maschinen und deren Vernetzung angepasst werden konnten, wurde deutlich, dass sich auch die logistischen, noch papiergebundenen Abläufe nicht ohne Investitionen beschleunigen ließen. Jede Bestellung, jeder Lieferschein wurde manuell bearbeitet. Eingabe- und Ablesefehler waren an der Tagesordnung. Ein Blick auf namhafte Logistikunternehmen und auf die in dieser Branche bewährten papierlosen Verfahren ließ erwarten, dass sich durch den Einsatz moderner Identtechnik auch die logistischen Prozesse bei der NAS wesentlich verbessern ließen.

Allerdings zeigte sich schnell, dass es deutschlandweit keine auf Wäschereilogistik spezialisierten Anbieter entsprechender IT-Systeme gibt. So kam es zur Kontaktaufnahme mit kleinen, aber sehr flexiblen Systemhäusern, die neben modularer Logistiksoftware auch die benötigte Hardware für die mobile Datenerfassung und die Identifikation der Wäsche anbieten konnten.

Nach gut einem halben Jahr der Sondierung stand schließlich fest, dass das Grevenbroicher Systemhaus IBS GmbH + Co KG mit seinem Lagerverwaltungssystem Speedlogix der richtige Partner für die Zu-

IDENTTECHNIK

kunft sein sollte. Der modulare Aufbau des Softwaresystems, die zugesagte Anpassungsfähigkeit an die komplexe Aufgabenstellung sowie die bei NAS bereits vorhandenen Lagersysteme waren letztendlich für die Kooperation entscheidend.

Benutzerführung hilft Fehler zu vermeiden

„Die ausgeprägte Erfahrung mit der Einbindung automatisierter Lagersysteme spiegelt sich in wichtigen Details des Angebotes wieder und hat uns schließlich überzeugt“, bestätigt Alexander Bassauer, Logistikleiter bei der NAS. Im Frühjahr 2015 erarbeiteten die Projektteams von NAS und IBS ein umfassendes Pflichtenheft und einen ersten Inbetriebnahmeplan. Testläufe in der Inbetriebnahmephase zeigten jedoch, dass die Komplexität der Wäschereilogistik besondere Herausforderungen beinhaltet und etliche Details anzupassen waren. „Man muss in der Praxis sehen, was passiert, wenn gewisse Parameter geändert werden. Es lassen sich einfach nicht alle Prozesse und deren Konsequenzen theoretisch darstellen“, ergänzt Ronald Humphries, Leiter IT. „Letztlich ist das neue System aus Soft- und Hardware aber so gut integriert worden, dass alle Beteiligten zufrieden sind.“



Die Maschinen in der Produktion sind untereinander vernetzt. Das Warenwirtschaftssystem kommuniziert mit dem LVS und meldet neue Kundenaufträge für das Lager

Um auch weniger qualifizierten Mitarbeitern eine fehlerfreie Arbeit im Lager zu ermöglichen, wird bei der NAS viel mit Bildern und Farbflächen gearbeitet. Die großflächigen Touch-Displays der IBS-Lösung an den modernen Lagerliften vom Typ Logimat von SSI Schäfer zeigen beispielsweise das zu kommissionierende Wäschestück mit Bezeichnung, Bild und Farbe an. Verwechslungen sind so nahezu ausgeschlossen. Die dort eingelagerten Wäschepakete sind so vorbereitet bzw.

gestapelt, dass auch mengenmäßig kaum Fehler passieren.

Bassauer erinnert sich gut an die zahlreichen Besprechungen der wäschereispezifischen Logistikprozesse: „Bei der Umsetzung mussten wir die Besonderheiten der Mitarbeiter mit Handicap berücksichtigen. So kam beispielsweise sprachgeführte Kommissionierung (Pick-by-Voice) nicht in Betracht, da sie für Sprach- oder Gehörbehinderte ungeeignet ist. Bei der Entwicklung der Bildschirmdialoge mussten absolut eindeutige, leicht zu verstehende Anweisungen so aufbereitet werden, dass sie unmissverständlich zu befolgen sind.“ Bei der Kommissionierung im Flächenlager benutzen die Mitarbeiter heute Tablet-PCs mit großen, deutlichen Symbolen und Barcode-Scanner zur Verifizierung der gepickten Wäschestücke und des für die Lieferung bestimmten Gitterwagens. Der fertig befüllte Gitterwagen wird schließlich auf einer vorgegebenen Parkposition im Warenausgang abgestellt, wobei der Barcode des Abstellplatzes per Scanner erfasst und im Speedlogix LVS gespeichert wird.

Die Software ist aus verschiedenen Modulen aufgebaut, wobei bereits im Grundmodul alle logistischen Prozesse zur Bewirt-



Speedlogix verwaltet zwei Lagerlifte und vier Lager-Paternoster

schaftung eines Lagers abgebildet sind. Der Vorteil der Modularität besteht in der Möglichkeit, parallel zu den wachsenden Bedürfnissen und der Größe des Lagers, die Funktionalität der Software stufenweise zu erweitern. Da die Software aber keinerlei Anpassungen im Grundgerüst an die individuellen Kundenbedürfnisse aufweist, ist auch eine einfache Release-Fähigkeit gewährleistet.

an das Warenwirtschaftssystem der NAS überträgt. Hier wird der Auftrag automatisch bearbeitet und in Abhängigkeit von gewünschten Lieferzeiten und Touren in einzelne Kommissionieraufträge zerlegt. Mitarbeiter im Lager kommissionieren dann beleglos die Wäschestücke in Gitterwagen, die schließlich im Versandbereich auf die Auslieferung an die Kunden warten. Die beleglose Auftragsbearbeitung erfolgt

später dem LVS zugeführt. Mit diesen Informationen sind die Mitarbeiter der NAS stets gegenüber Kunden bei Rückfragen auskunftsfähig. Auch die Bestandssituation der Gitterwagen ist heute entspannt, da die Kunden bemüht sind die nun dokumentierbare, kostenpflichtige Verweildauer so kurz wie möglich zu halten.

Hohe Akzeptanz bei den Mitarbeitern

Die neue Technik, insbesondere die Handhabung der mobilen Computer und der Touch-Displays an den Kommissionierautomaten, kommen bei den Mitarbeitern sehr gut an. Die Schwächen von Mitarbeitern mit Handicap werden durch die besondere Benutzerführung des LVS-Systems und der automatisierten Identssysteme ausgeglichen. Hohe Zufriedenheit und ein harmonisches Arbeitsklima sind das Ergebnis. Die Fehlerrate, die vor Einführung der neuen Technik bei etwa 20 – 25 fehlerhaft kommissionierten Gitterwagen pro Monat lag, hat sich auf nur noch einen pro Monat wesentlich verbessert. Bei einer Menge von rund 700 Gitterwagen pro Tag errechnet sich daraus eine Fehlerquote von weniger als 0,01 Prozent.

Mit der Reorganisation der Lagerlogistik wurden der Engpass im Versandbereich beseitigt und die Weichen für weiteres Wachstum gestellt. Bassauer bestätigt: „Die Transparenz der gesamten Bestände erlaubt uns nun, die Produktion zielorientierter zu steuern und bedarfsgerechte Mengen bestimmter Wäschesorten zu bevorzugen oder auch zurückzustellen. 30 Tonnen Wäsche pro Tag dürfen nicht dem Zufall überlassen werden. Speedlogix liefert uns die relevanten Zahlen für rechtzeitige Bedarfsanalysen.“

fm

Weitere Informationen

www.ibs-deutschland.com



Deutliche Benutzerführung hilft Kommissionierfehler zu vermeiden

Humphries lobt die komfortable Gestaltung der Applikation: „Der einfache und übersichtliche Aufbau des Softwaresystems erlaubt es uns, Abläufe und Prozesse durch entsprechende Parameter anzupassen. Ist dennoch mal Hilfe der Spezialisten erforderlich, können wir rund um die Uhr, sieben Tage der Woche auf das IBS-Servicenetzz zugreifen.“

Mehr Leistung mit gleichen Ressourcen

Die Integration der Lagerverwaltung Speedlogix in das IT-System der NAS hat zu sicheren Abläufen im Wäscheversorgungskreislauf geführt. Beginnend mit der Auftragserfassung – beispielsweise auf einer Station in einem Krankenhaus – gibt ein Mitarbeiter die benötigten Wäscheartikel und Mengen in einen Tablet-PC ein, der die gesammelten Daten dann online

mit deutlich reduzierter Fehlerquote und mit rund 20 Prozent weniger Zeitaufwand. Nebeneffekt der automatisierten Prozesse sind die nun verfügbaren Informationen, beispielsweise über den Verbleib der 4 000 Gitterwagen.

Während die Gitterwagen früher mit der Wäsche auf die Stationen verschwanden und später nur mühsam und schleppend wieder zurück ins Lager kamen, wird heute jeder einzelne Gitterwagen über seinen RFID-Transponder verfolgt. Schon bei der Verladung auf das Lieferfahrzeug wird das RFID-Label von Antennen erfasst und im LVS überprüft und registriert. So ist sichergestellt, dass nur die richtigen Gitterwagen für die Tour aufgeladen werden. Bei der Ablieferung beim Kunden auf der Station werden wieder das Ident-Label des Gitterwagens und die Ident-Nummer des Abstellplatzes mit Uhrzeit etc. erfasst und