

Dunnewolt + Rahe, Bremen

Flexible Fördersysteme sichern kurze Transportwege

Seit rund 20 Jahren ist Dunnewolt + Rahe eines der führenden Unternehmen, wenn es um den Vertrieb von Hängebahn- und Sackförderanlagen des Herstellers Wilengroep in Deutschland geht. Dabei bietet die Bremer Firma ein Rundum-Service-Paket, das von der Idee, über die Planung bis hin zur Integration passgenauer Systemlösungen für das Sortieren, Speichern und den Transport von Wäsche reicht.

Die Herausforderung ist, neue Technologien in bestehende Prozesse einzubinden und miteinander reibungslos zu verzahnen“, sagt Geschäftsführerin Andrea Rahe-Bornhorn. Neben hohen Qualitätsstandards sei die Flexibilität der Systeme ein wesentlicher Erfolgsfaktor. „Jedes System passen wir individuell auf die Bedürfnisse unserer Kunden an“, erläutert Andrea Rahe-Bornhorn. Dabei variiere die Komplexität der Lösungen

nach Branche und räumlichen Gegebenheiten. „Unser Lieferprogramm geht von einer kleinen Ringbahn bis hin zu mehreren kooperierenden Systemen.“ Neben der Deckenmontage gäbe es ebenfalls Systemlösungen für mehrere Ebenen. Dann garantiert ein Lift den reibungslosen Ablauf. Aber auch Randbereiche könnten durch Spezialsysteme genutzt und in laufende Prozesse eingebunden werden. „Dabei verknüpfen wir altbewährte Techniken mit

neuen Technologien“, berichtet die Geschäftsführerin. Die Kontrolle über das System erfolge dann durch die Visualisierungssoftware ‚WG-Vision‘, die Taktung, Bearbeitungsprozesse und Wege abbilde. „Selbst nach Inbetriebnahme der Systeme können unsere Kunden diese beliebig erweitern und an logistische Veränderungen oder neue technische Anforderungen anpassen“, betont Andrea Rahe-Bornhorn. Die Systemlösungen seien dabei stets so ausgerich-

tet, dass sie langfristig Prozesse optimierten, Wege verkürzten und damit die Produktivität steigerten.

Enge Taktung garantiert schnellen Transfer

Zu den Kunden von Dunnewolt + Rahe zählen vor allem Unternehmen aus dem Gesundheitswesen, der Gastronomie, der Industrie sowie zahlreiche Wäschereibetriebe. „Insbeson-



Mit der Visualisierungssoftware WG-Vision werden die Taktung, Bearbeitungsprozesse und Wege abgebildet.



Dunnewolt + Rahe ist eines der führenden Unternehmen für den Vertrieb von Hängebahn- und Sackförderanlagen des Herstellers Wilengroep in Deutschland.



Für Dunnewolt + Rahe ist die engmaschige Taktung zu den Wäschereimaschinen die Basis für die Effektivität der Sortier-, Speicher- und Transportsysteme.

dere in diesen Branchen geht es darum, in möglichst kurzer Zeit Schmutzwäsche zu reinigen und wieder zur Verfügung zu stellen“, sagt Rahe-Bornhorn. Dabei seien ausgeklügelte Transportsysteme Voraussetzung für eine schnelle Bearbeitung. „Im kontinuierlichen Betrieb übernehmen Hängebahn- und Sackfördersysteme den Transfer der zu reinigenden und der gereinigten Wäsche zu den einzelnen Bearbeitungsstationen. Nur so können die Textilien am schnellsten durch die Wäscherei gelotst werden.“ Eine engmaschige Taktung zu den Wäschereimaschinen sei dabei die Basis für die Effektivität der Sortier-, Speicher- und Transportsysteme. Dauerbetrieb und Taktung garantierten ebenfalls, dass die Textilien stets auf Abruf für den nächsten Bearbeitungsschritt stünden.

www.wrp-textilpflege.de

stahlboxen an, in denen durch Zählrahmen oder über eine Wiegeeinheit die Wäsche solange sortiert wird, bis die im Vorfeld festgelegte Stückzahl oder das vorgegebene Gewicht erreicht ist.“ Später werden die Textilien entweder in Säcke der Hängebahnanlage gefüllt oder in einen Wäschesack sortiert. „Auch hier offerieren wir unterschiedliche Systeme wie mobile und stationäre Aufgabestationen, verschiedene Schächte und Kombinationen von Transportbändern.“

Signal verbindet Systemkomponenten

Von der Sortieranlage aus machen sich die so genannten Postensäcke auf den Weg in den

Schmutzwäschespeicher. „Hier erfolgt ein Abruf nach Kunde, Waschprogramm oder Art des Artikels durch eine Signalübertragung zwischen den einzelnen Systemkomponenten – der Hängebahnanlage und der Waschmaschinenstraße.“ Nach Übertragung fahre der Sack in eine feste Position über den Beladetrichter der Waschmaschinenstraße, öffne und entlade sich nach Abruf. „Der leere Transportsack kann im Anschluss in den Leersackspeicher fahren, um dort wieder für die nächste Beladung zur Verfügung zu stehen.“ Nach Wasch- und Trockenvorgang könne die aufbereitete Wäsche zudem durch ein Hängebahnsystem gespeichert oder auf Abruf bereit gehalten werden. ■

Differenzierung erfolgt im Vorfeld

Andrea Rahe-Bornhorn beschreibt die Abfolge der Prozesse wie folgt: „Wird die unsortierte Schmutzwäsche angeliefert, muss diese schnell entladen und in den Bearbeitungsprozess eingeschleust werden. Bei Textilien, die weniger als zehn Kilogramm wiegen, kann der Transport in den Sortierbereich bereits über ein Schienensystem mit einfacher Aufhängung der angelieferten Schmutzwäschesäcke erfolgen.“ Im Sortierbereich werde die Schmutzwäsche entweder nach Kunde, Produkt oder Route getrennt. „Gleichermaßen können hier das Gewicht erfasst oder die Textilien gezählt werden“, erläutert sie weiter. Je nach Bedarf und Platz könne der Bereich unterschiedlich ausgestattet sein. „Wir bieten beispielsweise Edel-



Laundry Dashboard®



» Immer Übersicht über Ihre Rendite

Mit Laundry Dashboard überwachen Sie die Produktionsleistungen Ihrer Wäscherei jederzeit und überall in Echtzeit. Damit haben Sie auch von Ihrer Urlaubsadresse aus optimal Übersicht über Ihre Rendite.

Möchten Sie auch unbeschwert in den Urlaub? Setzen Sie sich dann mit Laundry Dashboard in Verbindung!

Laundry Dashboard | +31 (317) 702 977 | info@laundrydashboard.com
Für mehr Informationen:
WSP Systems BV | +31 (343) 48 15 80
Christeyns Laundry Technology | +32 (9) 223 38 71

www.laundrydashboard.com