

Portionieren am Band. Das Tempo ist dank sortenreiner Linien höher.



© Bernd Niederwieser

bensmittel in unterschiedliche, produktspezifische Kühllhäuser entfällt. Stattdessen werden die Lebensmittel mit allen relevanten Produkt- und Lieferdaten erfasst, von der Außenverpackung entfernt und in Boxen umgepackt.

● **Lagern:** Mittels Fördertechnik und Shuttles werden diese in einen Massenspeicher eingelagert. Jede verschlossene Box stellt für sich betrachtet ein eigenes Lager dar. Im Massenspeicher werden rd. 14.000 Stellplätze durch eine Lagerverwaltungssoftware gesteuert und für Ein- und Auslagerungen verwaltet, d.h. bewirtschaftet. Dieses Hochregallager, vom Hersteller Knapp „OSR“ genannt, ist in unterschiedliche Temperaturbereiche aufgeteilt. Nicht das Produkt definiert das Lager, sondern dessen Temperaturanforderung.

● **Zuführen:** Rezepturgesteuert, automatisiert oder auf Anforderung werden die eingelagerten Waren der Produktionsküche oder der Portionierung mittels Fördertechnik zugeführt.

● **Zwischenlagern:** Für alle Prozessstufen wird der Massenspeicher genutzt. Gechillte Speisen werden bis

zur Portionierung zwischengelagert.

● **Tablettieren:** Mehr als 20 verschiedene Tablettbestückungen mit verschiedensten Menüs, inklusive Sonderkostformen, werden in Linien jeweils sortenrein produziert und eingelagert. Dadurch wird nicht nur die Portioniergeschwindigkeit deutlich erhöht, sondern es wird kontinuierlich tablettiert.

● **Rückführen:** Nach der Tablettierung erfolgt die Rückführung in den Massenspeicher und nicht wie herkömmlich in die Tablettwagen. Dies

erfolgt erst unmittelbar vor der Auslieferung in einem gesonderten Prozess, durch den sichergestellt wird, dass jeder Patient sein Wunschessen erhält.

„Supply Chain ist jetzt in der Klinikwelt angekommen.“

Hans Georg Kolb: „Supply Chain ist jetzt auch in der Klinikwelt angekommen. Diese Cook & Chill-Großküche ist dafür ein eindrucksvolles Beispiel.“ Rund 100 Vollzeit-Mitarbeiter arbeiten im Bereich Küche. Nach Kolbs Berechnungen wurden 30 Prozent weniger Flächen für den Küchenbereich benötigt als in vergleichbaren Zentralküchen, denn die Lager- und Kühlflächen wurden in Massenspeichern integriert.

Die Personalkosteneinsparungen belaufen sich auf 20 Prozent. Aktuell werden von den Essen 90 Prozent an zehn Krankenhäuser (2.500 BKTs pro Tag) geliefert, der Rest entfällt auf drei Senioreneinrichtungen (190 BKTs pro Tag), zwei Kindertagesstätten mit 110 Kindern täglich und eine Tagesklinik mit 100 Essen

Versorgungscampus

Seit mehr als 20 Jahren versorgt Pro Serv insgesamt 28 Kliniken, 50 Langzeiteinrichtungen sowie eine Vielzahl anderer Organisationen im Gesundheits- und Sozialwesen mit allen Verbrauchsmaterialien. Seit der Betriebsaufnahme des Versorgungscampus im Dezember 2018 beliefert die Pro Serv Gourmet GmbH ihre Klinikkunden mit 6.000 fertig tablettierten Patientenessen pro Tag. Durch die zentrale Abwicklung der tertiären Versorgung werden die Prozesse schlanker und einfacher. Die Nutzung gemeinsamer Ressourcen wie etwa eines Fuhrparks oder einer Zentralküche bietet zusätzliche Synergieeffekte.