



update

Das Info-Magazin
Ausgabe Mai 2024

- Burger Liebe – Bier küsst Burger
- Alleskönner: neodisher® MediClean advanced für flexible Endoskope
- Ökonomisch, sozial, ökologisch – Dr. Weigerts grüne Seite
- Hygienesicherheit bei der Aufbereitung von Mehrwegbehältnissen
- Im Interview: Küchenleiter Andreas Becker vom Brüderkrankenhaus in Trier
- Dosiertechnische Lösungen – mehr als die Summe der Teile

Die Themen dieser Ausgabe

Burger Liebe

wenn Bier Burger küsst

S. 2 & 3

Das Innovationsprodukt

jetzt auch für flexible Endoskope

S. 4

Unsere Grüne Seite –

Nachhaltigkeit bei Dr. Weigert

S. 5

Mehrwegbehältnisse –

Hygienesicherheit bei der Aufbereitung

S. 6 & 7

Nachhaltig Auslöffeln

im Krankenhaus der Barmherzigen Brüder

S. 8 & 9

Mehr als die Summe seiner Teile –

Dosiertechische Lösungen in Trier

S. 10 & 11

Schutz vor Korrosion

Effektive Instrumentenvorbereitung mit neodisher® PreStop

S. 12 & 13

NEWS –

Dr. Weigert aktuell & persönlich

S. 14 & 15

BEER BQ – Bier küsst Burger



Wo alles begann – die Ratsherrn Brauerei in Hamburg

Man sieht sich, man grüßt sich – so ist das mit den Nachbarn, oder auch dem direkten Gegenüber auf der anderen Seite der Straße.

Wenn aber vielleicht einmal Not am Mann ist, etwas fehlt – das Mehl für den Kuchen oder das Geschenkpapier für das Geburtstagspräsent zum Beispiel, dann sind kurze Wege und schnelle Lösungen gefragt. Dann gilt: einfach mal klingeln und nachfragen! In den meisten Fällen werden Türen geöffnet – und das öffnet selbige auch im übertragenden Sinne. Was im privaten Bereich gang und gäbe ist, funktioniert auch im Großen, wie ein ganz besonderes Beispiel in der Sternschanze in Hamburg deutlich macht:

Da kamen zwei Unternehmen zusammen, die auf den ersten Blick gar nicht so viel miteinander zu tun haben: Auf der einen Seite eine tradierte Marke aus den 1950er Jahren, die der Ratsherrn Brauerei GmbH, die in denkmalgeschützten Räumlichkeiten mit moderner Technik und viel Liebe zur alten Handwerkskunst Tag für Tag eindrucksvoll unter Beweis stellt, dass Hopfen und Malz mit Blick auf Nachhaltigkeit und Qualität auch in schwierigen Zeiten nicht verloren sind. Auf der anderen Seite die Delikant Feinkost GmbH, der führende Hersteller von Aufstrichen und Füllungen für Brotsnacks und Wraps.

Beide Unternehmen haben allerdings nicht nur gemeinsam, vis-à-vis im Herzen der Hansestadt ansässig zu sein, sondern sie zeichnen sich auch jeweils auf ihrem Ge-

biet durch nachhaltigen Einkauf und standardisierte interne Produktionsworkflows aus. Beide haben hohe Ansprüche, um die Verbraucher mit ihren Erzeugnissen zu begeistern.

Aber wie das so ist – jeder kennt das: manchmal steht man auf dem Schlauch. In diesem Falle war es nicht nur sprichwörtlich so. Das daraus ein neues, gemeinsames und heißbegehrtes Produkt hervorgeht, war zum damaligen Zeitpunkt noch nicht absehbar...

Möglich gemacht hat dies ein gemeinsamer Geschäftspartner, nämlich die Firma Dr. Weigert, dessen Kunden die beiden Unternehmen seit vielen Jahren sind.

In beiden Firmen werden alle Anlagenteile und das gesamte Produktionsumfeld nahezu ausnahmslos mit neomoscan® Produkten gereinigt und desinfiziert. Auch bei der Personalhygiene wird auf die hervorragenden Reinigungs- und Desinfektionsmittel aus dem Hause Dr. Weigert geschworen.

Eine Anfrage der Delikant GmbH zur Reinigung von Schläuchen brachte den zuständigen neomoscan® Fachberater Philip Kreutzer auf die Idee, den Nachbarn Ratsherrn um „Amtshilfe“ zu bitten und führte beide Firmen so erstmalig zusammen.

Die Ratsherrn-Brauerei band daraufhin die Delikant-Schläuche eine Zeit lang regelmäßig in ihren CIP-Prozess ein, bis eine eigene Lösung gefunden wurde.

Als Dankeschön für die Hilfestellung stattete Delikant den Getränkehersteller umfangreich mit leckeren Saucen aus.

Und so sind die Beteiligten beider Unter-



Wenn das nicht nach Grillsaison riecht! Die Burger Liebe Special Edition Beer BQ Sauce enthält 20 % Ratsherrn Pils.

nehmen auf den Geschmack gekommen: Als das Marketing der Ratsherrn-Brauerei Wind von dieser ungewöhnlichen Nachbarschaftshilfe bekam, wurde schnell klar, dass diese Zusammenarbeit um weitere Kapitel fortgeschrieben werden sollte.

Im vergangenen Jahr produzierte Delikant dann erstmalig eine Sauce, in der frisches Bier der Ratsherrn-Brauerei verarbeitet wurde. Zunächst wurde die Barbecue-Sauce in einer einmaligen Auflage hergestellt und als würzige und schmackhafte Dreingabe zu jeder Kiste Ratsherrn Pilsener verschenkt. Beide Parteien konnten da noch nicht ahnen, dass sie damit einen Nerv getroffen hatten – den Geschmacksnerv. Die Sauce kam bei den Beschenkten nämlich so gut an, dass diese begeistert eine Zugabe einforderten. Von der Fülle der positiven Rückmeldungen beflügelt, arbeiteten die Macher erneut an dem bierhaltigen Produkt und verfeinerten das Ganze. Aus der einmaligen Aktion ist so frei nach dem Motto „Bier küsst Burger“ ein begehrtes Markenprodukt geworden, das unter dem Namen Burger Liebe im Handel vertrieben wird.

Die Burger Liebe Beer BQ Sauce wird mit 20 Prozent Ratsherrn-Pilsener und ohne Zugabe von Palmöl, Geschmacksverstärkern, Farb- und Konservierungsstoffen hergestellt und ist zudem vegan.

Zu Ratsherrn: Nach einem erfolgreichen Marken-Re-Launch im Jahr 2012 hat der Getränkehersteller im Jahr 2019 die Marke 50.000 Hektoliter Bier erstmals übertroffen. Damit ist Ratsherrn die größte inhabergeführte Brauerei Hamburgs. Der Anspruch des knapp 50-köpfigen Teams, das zu den Pionieren der Craft Beer-Bewegung in Deutschland zählte, ist es, das frischeste Bier Hamburgs zu produzieren. Zum Produktportfolio gehören, neben der Klassik-Linie mit dem beliebten Pilsener, Hamburg Hell und Alster Hell sowie dem unlängst mit der Gold-Medaille vom World Beer Award ausgezeichneten Ratsherrn Pilsener Alkoholfrei 0,0%, weitere Bierspezialitäten der sogenannten „Kenner-Linie“, wie dem Matrosenschluck oder dem Küsten IPA.

Zu Delikant: In einem anderen Bereich hat sich die Delikant Feinkost GmbH einen Namen gemacht. Zunächst war das Unternehmen ausschließlich im B2B-Geschäft tätig. Zu den Kunden zählen der Lebensmittelgroßhandel, Filialisten aus Bäcker- und Fleischerhandwerk, Snack-Filialisten, Tankstellenbetreiber, Convenience-Versorger und die Verkehrsgastronomie. Während der Corona-Pandemie brach dieser Markt erheblich ein, dadurch konnte bei Delikant die geballte Entwicklungskraft in die LEH-Marke Burger Liebe gesteckt werden – so kamen spannende Projekte, wie die Beer BQ Sauce,

zustande – und es konnte verstärkt an Innovationen getüftelt werden.

Es lohnt sich also, in herausfordernden Zeiten auf die Tube zu drücken. Das Beispiel „Burger Liebe“ zeigt jedenfalls eindrucksvoll, dass die Kunden von Dr. Weigert nicht nur von den hochwertigen und effektiven Reinigungs- und Desinfektionsmitteln des Unternehmens profitieren, sondern von den erfahrenen und gut vernetzten Mitarbeitern des Unternehmens auch kreative und individuelle Lösungsansätze erwarten können.

Philip Kreutzer
neomoscan® Fachberater



Sowohl die Delikant GmbH, als auch die Ratsherrn Brauerei setzen bei der Reinigung und Desinfektion ihrer Anlagenteile auf neomoscan® – das war der gemeinsame Nenner

Die Innovation bei der Medizinprodukte- Aufbereitung – auch für flexible Endoskope

neodisher® MediClean advanced:
Das innovative Hochkonzentrat ist jetzt auch zur Aufbereitung von flexiblen Endoskopen ausgelobt.

Der ausgiebige Feldtest bei diversen Kunden hat belegt, dass sich das Produkt für die manuelle und maschinelle Endoskopaufbereitung bestens eignet. Das Kundenfeedback war durchweg positiv.

Eigenschaften:

- Hochkonzentrat mit besonders starker Reinigungsleistung bei geringem Produktbedarf
- Nachhaltigkeit durch Ressourcenschonung
- Exzellente Materialverträglichkeit und damit materialschonend – auch für flexible Endoskope geeignet

Anwendungsbereich:

Für die maschinelle Reinigung von thermostabilen und thermolabilen Instrumenten, inklusive MIC- und mikroinstrumenten, flexiblen Endoskopen, Dentalinstrumenten, Anästhesie-Utensilien, Containern und anderen medizintechnischen Utensilien.

Für die manuelle Reinigung von thermostabilen und thermolabilen Instrumenten im Tauch- oder Ultraschallbad. Geeignet zur manuellen und maschinellen Reinigung von da Vinci-EndoWrist- und anderen Instrumenten der roboterassistierten Chirurgie.

Anwendungsempfehlungen:

Maschinelle Reinigung von thermostabilen und thermolabilen Instrumenten
1 - 3 ml/l (0,1 - 0,3 %)*, 35 - 60 °C,
5 - 15 min **

Maschinelle Reinigung von Containern aus eloxiertem Aluminium
1 - 2 ml/l (0,1 - 0,2 %)*, 35 - 50 °C,
3 - 5 min **

Maschinelle Reinigung von Instrumenten der roboterassistierten Chirurgie
2 - 3 ml/l (0,2 - 0,3 %)*, 40 - 60 °C,
10 - 30 min ***



Vom Innovationsprodukt zum Alleskönner: neodisher® MediClean advanced eignet sich auch für empfindlichste Materialien

Maschinelle Reinigung von flexiblen Endoskopen

2 - 3 ml/l (0,2 - 0,3 %)*, 35 - 55 °C,
5 - 10 min**

Manuelle Reinigung von thermostabilen und thermolabilen Instrumenten im Tauch- und Ultraschallbad

1 - 10 ml/l (0,1 - 1 %)*, max. 40 °C,
5 - 30 min**

Manuelle Reinigung von Instrumenten der roboterassistierten Chirurgie im Tauch- und Ultraschallbad

5 - 10 ml/l (0,5 - 1 %)*, max. 40 °C,
5 - 30 min**/**

Manuelle Reinigung von flexiblen Endoskopen und endoskopischem Zubehör im Tauch- und Ultraschallbad

1 - 10 ml/l (0,1 - 1 %)*, max. 40 °C,
5 - 10 min**

* die Dosiermenge ist vom Verschmutzungsgrad abhängig

** die Einwirkzeiten sind von der Wasserqualität, dem Verschmutzungsgrad und der Reinigungsmechanik abhängig

*** die Aufbereitungsempfehlungen des Medizinprodukteherstellers entsprechend den Anforderungen der DIN EN ISO 17664 und die Verfahrensprüfungen sind zu berücksichtigen

neodisher® MediClean advanced Produktinformationen:



neodisher® MediClean advanced ist das erste Hochkonzentrat für die gesamte AEMP – von der Instrumenten- bis zur Endoskop-Aufbereitung.

Die Vorteile auf einen Blick:

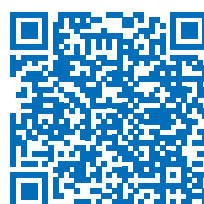
- Ein Hochkonzentrat für AEMP und Endoskopie
- Exzellente Materialverträglichkeit
- Weniger Kanisterwechsel
- Gesteigerte Nachhaltigkeit durch Ressourcenschonung

Interessiert? Dann sprechen Sie Ihren neodisher® Fachberater zum Thema Endoskopaufbereitung an. Oder besuchen Sie uns auf einem der kommenden Kongresse.

neodisher® Fachberater:



neodisher® MediClean advanced Video:



Marcel Jung, M. Sc.
Marketing & Produktmanagement

GROSSE & kleine nachhaltige Entwicklungen – ökonomisch, sozial, ökologisch

Unser Nachhaltigkeitsbericht – der DNK-Bericht

Der Deutsche Nachhaltigkeitskodex (DNK) ist ein Projekt des Rates für Nachhaltige Entwicklung (RNE) und verfolgt das Ziel, eine nachhaltige Wirtschaftsweise zu fördern. Er soll neben einem einfachen Einstieg in die Nachhaltigkeitsberichterstattung auch eine Anschlussfähigkeit an Berichtspflichten bieten.

Der Rat für Nachhaltige Entwicklung (RNE) verfolgt mit dem DNK das Ziel, eine nachhaltige Wirtschaftsweise zu fördern

Der RNE berät die Bundesregierung zur Nachhaltigkeitspolitik. Er ist in seiner Tätigkeit unabhängig und wird seit 2001 alle drei Jahre von der Bundesregierung berufen.

Der DNK macht unternehmerische Nachhaltigkeitsleistungen sichtbar und mittels Standardisierung besser vergleichbar.

Dr. Weigert trägt als Unternehmen eine Mitverantwortung für eine nachhaltige Entwicklung. In der Dr. Weigert Nachhaltigkeitsstrategie, die auf den 17 Nachhaltigkeitszielen der Vereinten Nationen (SDGs) basiert, ist auch der Punkt *Nachhaltige Unternehmensführung* verankert: „Im Sinne unserer Unternehmenskultur achten wir die Gesetze und die ethischen Regeln für einen respektvollen Umgang miteinander, von Anbeginn an. Die Ernsthaftigkeit unserer Nachhaltigkeitsstrategie wird mit unseren zugehörigen Nachhaltigkeitszielen untermauert. Wir verpflichten uns zu größtmöglicher Offenheit gegenüber Mitarbeitenden, Kunden und anderen Stakeholdern. Die Teilhaberschaft in integrativen Partnerschaften wollen wir nutzen, um auf globaler, nationaler, regionaler und lokaler Ebene die Ziele für eine nachhaltige Entwicklung zu unterstützen.“

Um diesem Anspruch gerecht zu werden, beschreibt und veröffentlicht Dr. Weigert ab 2024 seine Nachhaltigkeitsbemühungen in Form des DNK-Berichtes als Mittel zur trans-

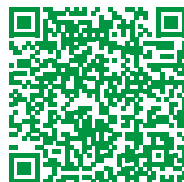
parenten Nachhaltigkeitsberichterstattung. Auf diese Weise werden unsere Tätigkeiten sichtbar und vergleichbar gemacht.

Um den DNK zu erfüllen, hat Dr. Weigert eine umfassende Erklärung über 20 Kriterien zu Strategie, Prozessmanagement, Umweltbelangen, Arbeitnehmerbelangen und Gesellschaft sowie Unternehmensführung verfasst.

Ergänzend beziehen wir in unserem Nachhaltigkeitsbericht Stellung zu 28 ausgewählten Leistungsindikatoren der Global Reporting Initiative (GRI), einem der weltweit führenden Rahmenwerke. Die Leistungsindikatoren werden entweder berichtet (comply) oder die Abweichung wird erläutert (explain). Dies ist beispielsweise möglich, wenn Daten noch nicht erhoben werden oder die geforderten Informationen für den Geschäftsfall nicht wesentlich sind.

Die Erklärungen der Unternehmen werden auf der DNK-Website in einer Datenbank veröffentlicht.

So ist auch unser DNK-Bericht auf der DNK-Website veröffentlicht und einsehbar:



Der DNK-Bericht ist für unsere Nachhaltigkeitsbemühungen jedoch erst der Anfang – denn Berichten heißt nicht nur, Daten zu sammeln, sondern genau zu prüfen und zu analysieren, wo mögliche Schwachstellen und ungenutzte Potentiale liegen. Der Nachhaltigkeitsbericht macht sichtbar, wie wir auf eine nachhaltige Entwicklung hinarbeiten und welche Nachhaltigkeitsziele wir uns für die Zukunft gesetzt haben.

Quelle: www.deutscher-nachhaltigkeitskodex.de/de/ueber-den-dnk



Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz – Zertifikat in Gold

Hinter dem Wortungetüm „Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz“ verbirgt sich eine gute Idee. Jede Firma soll nicht nur selbst umwelt- und menschenrechtsbezogene Standards einhalten, sondern auch darauf schauen, ob ihre Lieferanten dies ebenfalls tun. Dafür braucht man ein System, das diese Anforderungen einheitlich und ganzheitlich umsetzt. Dr. Weigert nutzt dafür das digitale Compliance Management System Eticor mit den Rechtsbereichen:

- Arbeitsschutz- und Umweltrecht
- Menschen- und Umweltrecht
- Energierecht

Für die erfolgreiche und vollständige Implementierung hat Dr. Weigert nun das „Zertifikat Gold“ bekommen. Für Dr. Weigert ein weiterer Schritt in seiner nachhaltigen Entwicklung.

Mehr nachhaltige Aktivitäten in unserem Nachhaltigkeits-Blog:



Wir sind Anwender des Deutschen Nachhaltigkeitskodex. Wir berichten anhand der 20 Kriterien des Deutschen Nachhaltigkeitskodex zu unseren Nachhaltigkeitsleistungen.

Dipl. Chem. Stefanie Küpper
Marketing & Produktmanagement

Hygienesicherheit bei der Aufbereitung von Mehrwegbehältnissen

Als einen wesentlichen Bestandteil der Hygiene in lebensmittelproduzierenden Betrieben gibt es auch für Mehrweggebinde, die zum Transport und Lagerung von unverpackten Lebensmitteln benutzt werden, normative Anforderungen.

Diese Mehrwegkunststoffbehältnisse (MKB) können bei unsachgemäßer Aufbereitung die Hygiene der enthaltenen Lebensmittel erheblich negativ beeinflussen.

Anforderungen an die Aufbereitung von MKB werden in der DIN 10522³⁾ gestellt.

Die Norm gibt nicht nur vor, wie die Aufbereitung der MKB erfolgen soll, sondern auch, welche mikrobiologischen Anforderungen eingehalten werden müssen. Je nachdem, welche Lebensmittel in den MKB transportiert oder gelagert werden, gelten unterschiedliche mikrobiologische Anforderungen. Für MKB, die für sensible Lebensmittel wie zum Beispiel Fleisch, Fisch oder Rohkost genutzt werden, gelten besonders strenge Anforderungen. Um diese Anforderungen selbst bei hartnäckigen Verschmutzungen der MKB einhalten zu können, bedarf es sowohl einer zuverlässigen Kistenwaschanlage, als auch eines hochwertigen Reinigers.

Werden die Hygieneanforderungen durch die verwendeten Reinigungsparameter Temperatur, Zeit, Mechanik und Chemie erfüllt, kann auf einen zusätzlichen Desinfektionswirkstoff im Reiniger verzichtet werden. Da jedoch die Reinigungszeit der MKB in den Durchlaufwaschanlagen oft sehr kurz ausgelegt ist, bedarf es bei kritischen bis sehr kritischen MKB häufig eines Reinigers mit Desinfektionswirkung.

Um einen Reiniger mit Desinfektionswirkung in der EU vermarkten zu dürfen, muss das Produkt nach der Biozid-Produktverordnung (EU) Nr. 528/2012, kurz BPR, zugelassen sein. Dafür muss im Rahmen des Zulassungsverfahrens die bakterizide



In der Kitzinger Contino 250 Durchlaufwaschanlage werden Mehrwegbehältnisse für den Transport und die Lagerung von unverpackten Lebensmitteln aufbereitet

und levurozide Wirksamkeit in einer Verfahrensprüfung in Anlehnung an die DIN 10522 geprüft und belegt werden. Dabei ist unter anderem nachzuweisen, dass die Desinfektionswirkung auch bis zum Ende der Haltbarkeit des Produktes gegeben ist. In einer Kooperation mit der Firma Kitzinger Maschinenbau GmbH, einem Experten für gewerbliche Kistenwaschanlagen, haben wir die Aufbereitung von MKB in der Durchlaufwaschanlage „Kitzinger Contino 250“ genau unter die Lupe genommen.

Dazu hat ein interdisziplinäres Team aus den Fachabteilungen Anwendungstechnik, Forschung und Entwicklung sowie Mikrobiologie und Hygiene von Dr. Weigert im Technikum der Kitzinger GmbH in Handewitt eine Verfahrensprüfung nach DIN 10522 durchgeführt.

Bei einer solchen Verfahrensprüfung müssen die chemisch-physikalischen Parameter (Konzentration des Reinigers, Wirkstoffgehalt, Temperatur im Waschtank, Kontaktzeit mit der Reinigerflotte) aufgenommen werden. Daneben umfasst die Prüfung auch mikrobiologische Parameter, wie die Gesamtzellzahl (GZZ), die sowohl auf den Kisten als auch in der Reinigerflotte ermittelt wird. Dazu wurden für die Kisten sterile Tupfer und für die Reinigerflotte sogenannte Tauchnährböden eingesetzt.

Weiter fordert die DIN 10522 eine Bestimmung der Dekontaminationsleistung gegen Bakterien. Dazu werden speziell präparierte Edelstahlplättchen, sogenannte Bioindikatoren, eingesetzt. Diese Bioindikatoren sind mit einer speziellen Anschmutzung – Rinderalbumin, Mucin, natürliche Maisstärke („RAMS“) – und dem temperaturresistenten Prüforganismus *E. faecium* versehen.

Werden die Bioindikatoren zusammen mit einem Spülgut maschinell aufbereitet, wird der Prüforganismus durch das Zusammenspiel von Reiniger und Mechanik (Waschdruck) über die Kontaktzeit hinweg abgespült. Die Norm fordert eine Reduktion des Prüforganismus um 5 log₁₀-Stufen (99,999 %).

Obwohl die DIN 10522 auch Grenzwerte für Hefen vorgibt, ist eine Bestimmung der Dekontaminationsleistung gegen Hefen in der Verfahrensprüfung nicht vorgesehen. Grund dafür ist, dass bislang keine Bioindikatoren mit Hefen zur Verfügung stehen.

Um bei der Verfahrensprüfung auch die Wirksamkeit gegen Hefen beurteilen zu können, haben wir uns entschieden, entsprechende Bioindikatoren selbst anzufertigen. Somit wurden im hauseigenen mikrobiologischen Labor von Dr. Weigert Bioindikatoren mit RAMS und der Hefe *Candida albicans* hergestellt.

Diese wurden zunächst im Laborversuch



Bei der Überprüfung des Reinigungsprozesses wurden insgesamt 320 Bioindikatoren eingesetzt, 128 Tupferproben entnommen und 16 Überprüfungen der Reinigerflotte durchgeführt

über die Wiederfindungsrate erfolgreich auf ihre Lagerfähigkeit und Verfahrenstauglichkeit hin validiert. So konnten wir in der Verfahrensprüfung zum ersten Mal die Dekontaminationsleistung für Bakterien und Hefen mittels Bioindikatoren untersuchen.

Für die praktische Verfahrensprüfung an der Kitzinger Contino 250 Durchlaufwaschanlage wurde eine Modellrezeptur verwendet, die einen Aktivstoffgehalt enthielt, der dem am Ende der Haltbarkeit des Desinfektionsreinigers entspricht.

Zunächst wurde die Durchlaufwaschanlage vor Ort so eingestellt, dass die Verfahrensparameter (Temperatur im Waschtank und Kontaktzeit des Spülgutes mit der Reinigerflotte) den Anforderungen der DIN 10522 entsprechen. Im Anschluss wurde für beide Prüforganismen eine Wasserkontrolle durchgeführt. Dazu erfolgten zwei Prüfdurchgänge ohne Zusatz von Reinigungsmitteln, um plausibel darzulegen, dass die hygienischen Anforderungen nur eingehalten werden können, wenn Maschine und Reiniger gemeinsam zum Einsatz kommen. Danach folgte die eigentliche Prüfung mit jeweils drei Durchgängen á 8 MKB für beide Prüforganismen. So wurden insgesamt 320 Bioindikatoren eingesetzt, 128 Tupferproben entnommen sowie 16 Überprüfungen

der Reinigerflotte durchgeführt. Die Auswertung der Proben erfolgte im mikrobiologischen Labor von Dr. Weigert.

Die erhobenen Daten zeigten die geforderte Reduktion beider Testorganismen auf den Bioindikatoren, sowie eine Keimarmut in der Reinigerflotte und auf den MKB, insbesondere im Vergleich zu den durchgeführten Wasserkontrollen.

Somit haben wir im Praxistest belegt, was wir in der Theorie bereits wussten: um die Hygienesicherheit im Aufbereitungsprozess der MKB sicherzustellen reicht es nicht, bloß eine moderne Kistenwaschanlage oder einen guten Reiniger im Einsatz zu haben. Nur das Zusammenspiel von Waschanlage und Reiniger nach den Vorgaben der DIN 10522 kann einen hygienisch sicheren Prozess sicherstellen.

Emma Pohl
Mikrobiologie

Alexander Koslowski
Anwendungstechnik neomoscan®

¹⁾ DIN 10522:2006-01: Lebensmittelhygiene – Gewerbliches maschinelles Spülen von Mehrwegkästen und Mehrwegbehältnissen für unverpackte Lebensmittel – Hygieneanforderungen, Prüfung

²⁾ IHO – Industrieverband Hygiene und Oberflächenschutz



Das schaumfreie, alkalische, aktivchlorhaltige Reinigungs- und Desinfektionsmittel für die Lebensmittelindustrie neomoscan® TE 350 erfüllt alle Anforderungen bei der Aufbereitung von Mehrwegtransportkisten und -behältnissen sowie Klein- und Ausbauteilen in automatisierten Reinigungsanlagen.

neomoscan® TE 350 wirkt bakterizid, levurozid, fungizid, viruzid und sporizid, entfernt kraftvoll organische Verschmutzungen wie tierisches und pflanzliches Eiweiß und Fett.

Unser Produkt neomoscan TE 350 ist auch in der IHO²⁾-Desinfektionsmittelliste eingetragen.

Hygiene mit System

Möchten Sie Ihren Aufbereitungsprozess für Mehrweggebinde überprüfen, um Stress bei Audits zu vermeiden? Unsere Fachberater im Außendienst unterstützen Sie gerne dabei, Ihren Reinigungsprozess sorgfältig zu prüfen und zu optimieren.

Nehmen Sie gerne Kontakt für weitere Informationen mit uns auf – Ihren zuständigen Fachberater finden Sie unter <https://www.drweigert.com/de/ansprechpartner-und-vertrieb>

Nachhaltig Auslöffeln – Andreas Becker im Gespräch

Update:

Herr Becker, Sie waren u.a. acht Jahre lang Präsident des Verbands der Köche in Deutschland und sind seit einigen Jahren Küchenleiter am Krankenhaus der Barmherzigen Brüder in Trier. Sie sind ein sehr erfahrener Küchenprofi. Kann Sie noch etwas aus der Ruhe bringen?

Andreas Becker:

Die letzten Jahre haben einiges an Unruhepotenzial mit sich gebracht. Von daher sind Erfahrung und Routine von Vorteil. Aber wenn ich nicht eine Leidenschaft für das Kochen hätte, und wenn mich neue Projekte und Ideen nicht begeistern könnten, dann wäre ich wohl fehl am Platz.

Update:

Also dem Neuen gegenüber aufgeschlossen?

Andreas Becker:

Ja natürlich, in gewisser Weise hängt das mit dem Kochen zusammen. Ich finde, dass Kochen eine sehr kreative Angelegenheit ist. Schon als junger Mensch habe ich mir Gerichte ausgedacht und Dinge ausprobiert. Ohne diese Neugier wäre ich damals auch nicht in das Team der Köche-Nationalmannschaft gekommen. Aber man muss selbstverständlich auch auf die Herausforderungen der Zeit eine Antwort finden.

Update:

Was sind für Sie die größten Herausforderungen?

Andreas Becker:

Vieles ist heutzutage, ich sage mal, umsatzgetrieben. Das macht die Arbeitswelt nicht einfacher – wobei ich sagen muss, dass die Barmherzigen Brüder auch als Arbeitgeber ein Menschenbild leben, in dem der Mensch im Mittelpunkt steht. Das hilft im Umgang und auch bei der Personalsuche. Und natürlich müssen wir uns um den Nachwuchs kümmern, was mir sehr am Herzen liegt. Die jungen Menschen bringen andere Voraussetzungen und Vorstellungen mit, worauf man sich einstellen muss. Die sind viel diverser, Stichwort transgener.

Das heißt, wir brauchen einen sehr offenen, vernünftigen und fairen Umgang. Zudem bekommen alle Auszubildenden eine Patenschaft und durchlaufen verschiedene Stationen einer Großküche, vom Wareneingang bis zum Lager, bevor sie in der Küche arbeiten. Und dort muss man nicht nur im übertragenen Sinne mit der Möhre anfangen. Wir legen Wert darauf, dass hier alles selbst gemacht wird, also handgeschnittene Kartoffeln, selbstgemachte Grundsoßen usw.

Update:

Was beschäftigt Sie als Küchenleiter noch?

Andreas Becker:

Wenig überraschend: Effizienz und Nachhaltigkeit. Wir versuchen die Essensverschwendung zu reduzieren. Während früher beispielsweise durch OP-Termine über 70 Essen in die Tonne geworfen wurden, kann der Patient heute vorab digital wählen. Weiterhin haben wir unser Produktionsplanung optimiert und digitalisiert. Der Verein „United against Waste“ bietet



Andreas Becker beschäftigt sich schon lange mit dem Thema **passierte und pürierte Kost**, um auch Menschen mit Schluckbeschwerden ein besonderes Geschmackserlebnis bieten zu können.

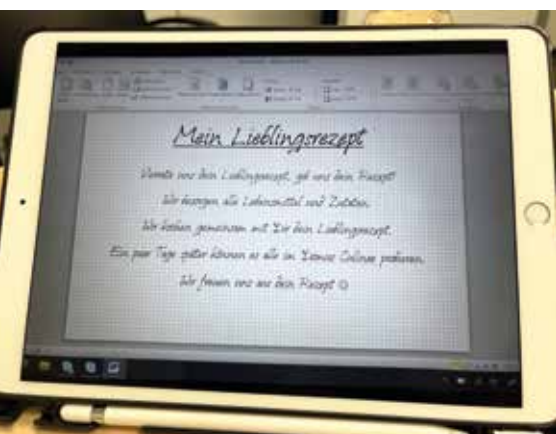
sehr gute Unterstützung. Früher wurden 50.000 kg Lebensmittel entsorgt, heute sind wir bei 20.000 kg. Und als eine soziale Komponente bieten wir Obdachlosen das Essen vom Vortag an, was sehr gut angenommen wird, inzwischen von ca. 70 Personen am Tag. Dann legen wir Wert auf vernünftige Lebensmittel. Wir bekommen Fleisch und Wurst von einem regionalen Anbieter aus der Eifel, wir bieten im ganzen Haus Fair-Trade-Kaffee an, um nur zwei Beispiele zu nennen.

Update:

Wird das von den Patienten und der Belegschaft entsprechend wertgeschätzt?

Andreas Becker:

Nachhaltig zugekaufte Lebensmittel, wie Eier und Joghurt, sind etwas teurer. Diesen Nachhaltigkeitsaspekt merken Patienten und Mitarbeitende nicht unmittelbar. Das muss man dann entsprechend publik machen und kommunizieren. Es bleibt eine Hürde. Aber wir tun einiges dafür, dass die Aufmerksamkeit für die Küche und unsere Arbeit steigt.



Bei der Aktion „**Mein Leibgericht**“ kochen Mitarbeitende ihr Lieblingsgericht in der Zentralküche probe, anschließend wird es auch im Restaurant angeboten.

Der Küchenleiter im Brüderkrankenhaus in Trier über Leibgerichte und pürierte Kost



Effizienz und Nachhaltigkeit sind dominierende Themen in der Küche. Um die Essensverschwendung zu reduzieren, können Patienten ihr Essen vorab digital wählen.

So haben wir letztes Jahr die Aktion „Mein Leibgericht“ ins Leben gerufen, bei der Mitarbeitende ihr Lieblingsgericht bei uns in der Zentralküche probekochen dürfen, was dann auch in unserem Restaurant angeboten wird. Der Oberarzt der Abteilung für Herzchirurgie, Dr. Donovan hat mit dem Gericht „Thai-Mex Sweet Chili Chicken“ den Auftakt gemacht. Das kam gut an. Und während Corona wurde die Idee geboren, Gerichte in Weckgläsern zum Mitnehmen anzubieten, zum Beispiel Thai-Curry oder Lasagne. Das funktioniert hervorragend.

Update:

Sie haben uns auch ein passiertes Frühstück in Weckgläsern gezeigt. Was hat es damit auf sich?

Andreas Becker:

Ich beschäftige mich schon sehr lange mit passierter und pürierter Kost, was im Krankenhausumfeld für Menschen mit Schluckbeschwerden eine große Rolle spielt. Der Standard sind die pürierte Kartoffel und püriertes Gemüse, was ziemlich

schnell langweilig wird. Um auch diesen Menschen ein Geschmackserlebnis zu bieten, haben wir mit verschiedenen Zutaten und Herstellungsmethoden experimentiert.

Daraus hat sich jetzt auch das pürierte Frühstück entwickelt, was ein riesiger Erfolg geworden ist. Demnächst soll noch das Abendessen als ein weiteres Highlight hinzukommen.

So gesehen machen wir damit mehr Menschen kulinarisch glücklich als ein Sterne-Koch.

Update:

Hat sich durch Corona noch mehr geändert?

Andreas Becker:

Für uns war es auch ein Zeitfenster, um Digitalisierungsprozesse voranzutreiben. Wir haben jetzt ein digitales HACCP-System. Die Menüfassung und die Produktionsplanung laufen ebenfalls digital. Und dazu passend hat die Firma Dr. Weigert ein Datenmanagementsystem installiert, womit die Bandmaschinen hinsichtlich der Spüldaten überwacht werden können, Stichwort Prozesssicherheit. Gefällt mir gut. Die Dinge müssen in Bezug auf die Hygiene einfach und effektiv laufen.

Solche Sachen, wie der Drumtainer für die Spülchemie, der eine integrierte Auffangwanne hat und leicht transportiert werden kann, oder die automatische Fassumschaltung sind prima. Und genauso prima ist, dass Aljoscha Klein, also der Dr. Weigert Servicemitarbeiter, uns nicht nur in allen Dingen gut berät, sondern auch gut betreut.

An dieser Stelle herzlichen Dank an Andreas Becker und sein Team für das Interview und die umfassenden Einblicke!

Frank Stülmeyer

Marketing & Produktmanagement



Machen statt wollen: in Trier wird einiges dafür getan, um die Aufmerksamkeit für die Küche und die Arbeit, die hinter Tellern und Töpfen steckt, zu steigern.

Mehr als die Summe seiner Teile



In der Küche des Krankenhauses der Barmherzigen Brüder in Trier wird nicht nur für das Krankenhaus gekocht – auch die Mahlzeiten für ein Seniorenzentrum, zwei Kindergärten und zwei Tagespflegeeinrichtungen werden hier zubereitet.

Im Jahre 16 v. Chr. wurde Trier unter dem römischen Kaiser Augustus gegründet und gilt somit als die älteste Stadt Deutschlands. Das Krankenhaus der Barmherzigen Brüder in Trier ist nicht ganz so alt, kann aber ebenfalls auf eine lange Geschichte zurückblicken.

Und offenbar ist es nicht nur so, dass Zukunft Herkunft braucht, wie der Philosoph Odo Marquard es formulierte, sondern dass eine gute Herkunft auch für Inspiration und Zukunftsoffenheit steht.

So zu sehen in der Küche des Krankenhauses der Barmherzigen Brüder in Trier, die von Andreas Becker geleitet wird (siehe auch Bericht auf Seite 8 & 9): von der digitalen Menüauswahl, der digitalen Produktionsplanung, über eine ausgeklügelte Abfallvermeidungsstrategie bis hin zu sehr schmackhaften und innovativen pürierten Rezepten reichen hier die umgesetzten Zukunftsideen.



Allein für das Krankenhaus werden täglich rund 650 Essen zubereitet.

Dazu passen auch die dosiertechnischen Lösungen, die Aljoscha Klein, der zuständige Fachberater von Dr. Weigert, zusammen mit der Küchenleitung diskutiert und ausgesucht hat.

Für den Betrieb der beiden Bandmaschinen in der Spülküche hat Aljoscha Klein zusammen mit den dosiertechnischen Dr. Weigert-Kollegen eine zentrale Dosieranlage installiert, die optimal auf den Kunden zugeschnitten ist.

Das beginnt schon mit dem Herzstück der Dosieranlage, dem **weigomatic® proSMART touch**. Es handelt sich hierbei um ein kombiniertes Dosier- und Steuersystem. Dieses kann nicht nur mehrere große Spülmaschinen gleichzeitig versorgen und mittels Leitwertsteuerung den geforderten Reinigerbedarf steuern, sondern erfasst auch sämtliche Verbrauchsdaten. Da die zentrale Dosieranlage aus Platzgründen im Kellergeschoss untergebracht ist, wurden sehr leistungsstarke und wartungsarme Membranpumpen installiert, die feingranular eine Dosiermenge zwischen 10 - 30.000 ml pro Stunde bewältigen können.

Neben der Platzeinsparung im Küchen-Produktivbereich bietet eine zentrale Dosieranlage weitere Vorteile: Durch den Einsatz von Fassware kann die Anlage besonders nachhaltig und wirtschaftlich betrieben werden, da weniger Verpackungsmaterial transportiert und entsorgt werden muss. Hinzu kommt, dass man als Prozesssche-

mikalie den Reiniger **neodisher® Alka 280** ausgewählt hat, der mit dem EU Ecolabel ausgezeichnet ist.

Aber nicht nur unter ökologischen Gesichtspunkten, auch im Bereich des Transports der Prozesschemikalien und des Personalschutzes wurden weitere Dr. Weigert-Lösungen integriert. So ermöglicht der **weigomatic® Drumtainer**, in dem die Fässer während der gesamten Nutzung verbleiben, durch seine vier Transportrollen, dass Fässer ohne Hubwagen oder Gabelstapler ganz einfach bewegt werden können. Ein Fassstausch gelingt ohne Anheben der Gebinde; ebenso wenig ist Platz zum Manövrieren notwendig. Zudem ist der **weigomatic® Drumtainer** auch als Auffangwanne zugelassen, so dass bauliche Maßnahmen oder eine separate Auffangwanne im Dosierraum entfallen können.



Das Datenmanagement-System **weigoControl** erfasst alle relevanten Spülprozessdaten, die dann über jedes internetfähige Endgerät abrufbar sind. Die Datenübertragung erfolgt sicher per Funknetz.

Dosiertechnische Lösungen im Krankenhaus der Barmherzigen Brüder Trier



Das Dosier- und Steuersystem weigomatic® proSMART touch kann mehrere große Spülmaschinen gleichzeitig versorgen und sämtliche Verbrauchsdaten erfassen.

Um den Personalschutz noch weiter zu erhöhen und um eine nahezu vollständige Restentleerung der Reiniger- und Klarspülfässer zu gewährleisten, ist schließlich das



Im weigomatic® Drumtainer lassen sich Fässer ohne Hubwagen und Gabelstapler ganz leicht bewegen. Der Drumtainer ist selbst als Auffangwanne zugelassen, so dass eine extra Auffangwanne im Dosierraum entfallen kann.

weigomatic® safeDOS-System ausgewählt worden. Das System besteht aus einem integrierten Saugrohr im Fass, das mittels einer Kupplung an die Dosieranlage angeschlossen wird. Dieses doppelt schließende System sorgt dafür, dass kein Produkt aus dem Fass oder der Leitung austreten kann, wenn die Verbindung gelöst wird. Eine Produktberührung wird so vermieden, die Handhabung beim Fasswechsel ist sehr einfach und die Restentleerung sehr gut.

Um das dosiertechnische Paket zu vervollständigen, wurde das neue Datenmanagement-System weigoControl – zum Ende des letzten Jahres noch in der Testphase – erprobt. Mittels eines digitalen Monitorings werden alle hygienisch relevanten Spülprozessdaten erfasst. Die Schnittstelle zur Spülmaschine und zur Steuereinheit ermöglicht unter anderem die Erfassung des Maschinenstatus, der Laufzeiten und der Leitwerte. Zusammen mit anderen ermittelten Prozessdaten wie Temperaturen, Wasser- und Produktverbrauch kann so der Spülprozess optimiert werden. Die sichere Datenübertragung per Funknetz kann auf die unter Umständen kritische Einbindung in die hausinternen Netzwerkstrukturen verzichten. Alle Werte sind schließlich über jedes internetfähige Endgerät abzurufen.

Neben der erhöhten Qualitäts- und Prozesssicherheit können Prozessfehler zeitnah behoben, Wartungsintervalle angepasst und gegebenenfalls Verbrauchsoptimierungen erzielt werden.

So gesehen passt auch dieses „Projekt“ gut zu den Leitlinien des Krankenhauses, in die nicht nur ein umfassender Qualitätsanspruch eingegangen ist, sondern auch das Gebot der Wirtschaftlichkeit.

Frank Stühlmeyer
Marketing & Produktmanagement



Das doppelt schließende weigomatic® safeDOS-System sorgt für optimalen Personalschutz und maximale Restentleerung.

Andreas Becker:

Küchenleitung des Krankenhauses der Barmherzigen Brüder Trier

Krankenhaus der Barmherzigen Brüder:

Gründung der Ordengemeinschaft 1850; 1888 Verlegung des Mutterhauses nach Trier. Zur Zeit 684 Planbetten, 16 medizinische Fachabteilungen.

Mitarbeitende in der Küche:

über 100, einige davon in Teilzeit, 9 Auszubildende

Essen:

650 Essen im Haus, plus die Versorgung von einem Seniorenzentrum, zwei Kindergärten und zwei Tagespflegeeinrichtungen

Buchempfehlung von Andreas Becker:

Michael Pollan „Essen Sie nichts, was Ihre Großmutter nicht als Essen erkannt hätte: Goldene Regeln für gute Ernährung“

Effektive Instrumentenvorbereitung und Schutz vor Korrosion mit neodisher® PreStop

In der hektischen Umgebung eines Operationssaals werden chirurgische Instrumente nach ihrem Einsatz oft schnell in Entsorgungscontainer abgelegt, ohne sofort aufbereitet zu werden. Die richtige Vorbehandlung und Aufbereitung chirurgischer Instrumente ist von entscheidender Bedeutung, um ihre Lebensdauer zu verlängern.

Durch lange Antrocknungszeiten entstehen nicht nur Probleme bei der späteren Reinigung, sondern es droht auch die Gefahr von Lochkorrosion.

Lochkorrosion, umgangssprachlich auch Lochfraß genannt, bezeichnet klein erscheinende Korrosionsstellen und punktförmige Löcher in der Materialoberfläche, besonders auf passivierten Metallen, die sich in der Tiefe erheblich ausweiten können.

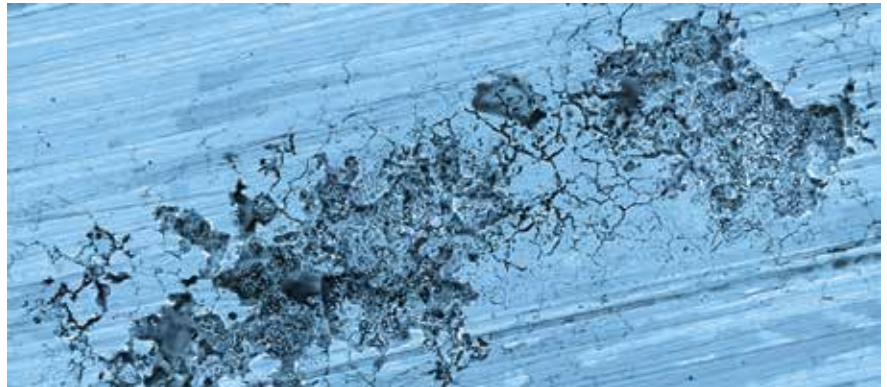
Wird aus der Oxidschicht des passivierten Metalls der Sauerstoff durch Chloridionen verdrängt, entsteht ein Bereich, der nicht mehr geschützt ist. Diese Stelle bietet nun einen Angriffspunkt für Korrosion.

Aufgrund der geringen Ausdehnung an der Oberfläche bleibt Lochkorrosion häufig lange unbemerkt.

Um diesem Risiko entgegenzuwirken, bietet sich der Einsatz von neodisher® PreStop an.

Auch korrosionsbeständige Edelstahlinstrumente können korrodieren

Die Korrosionsbeständigkeit von Edelstahlinstrumenten hängt primär von der Qualität und Dicke der sogenannten Passivschicht ab. Dabei handelt es sich um eine Chromoxid-Schicht, die durch Reaktion mit dem Chromanteil der Stahllegierung (mind. 12 %) und Luftsauerstoff entsteht. Solche Passivschichten sind gegenüber vielen chemischen Einflüssen resistent, aber einige Stoffe, wie Halogenide, zu denen Chloride gehören, greifen diese Schicht an. Die Chloride reagieren an der Passivschicht und führen je nach Konzentration zur chloridinduzierten Lochkorrosion. Diese kann Ausmaße von vereinzelt kleinen schwarzen Angriffspunkten bis hin zu einem Befall der kompletten Instrumentenoberfläche mit großen tiefen Löchern haben.



Chloridinduzierte Schäden (hier vergrößert unter dem Rasterelektronenmikroskop) auf Instrumentenstahl sind irreparabel. neodisher® PreStop verhindert, dass Chloridionen die Chromoxidschicht irreversibel angreifen.

Chloride können in Bezug auf Medizinprodukte unterschiedliche Herkunftsmöglichkeiten haben. Sie sind sowohl im Wasser enthalten, aber finden sich auch als Inhaltsstoffe von Blut und insbesondere in physiologischer Kochsalzlösung (Natriumchlorid-Lösung). Diese enthält eine sehr hohe Menge an Chloriden. Wenn Chloride zu lange auf dem Instrumentarium verbleiben (z. B. beim Transport zur AEMP), kommt es unweigerlich zur Korrosion.

Da häufig nicht auf die physiologische Kochsalzlösung verzichtet werden kann, müssen andere Maßnahmen ergriffen werden, um einen Schaden durch Kochsalzlösung zu verhindern. Hier kann das Korrosionsschutzmittel neodisher® PreStop verwendet werden, das auf die Instrumente nach ihrem Einsatz aufgebracht wird.

Durch gezielte Anwendung bietet der Sprühschaum einen Schutz vor irreparablen Schäden und trägt zum Werterhalt des Instrumentariums bei.

Laborversuche haben gezeigt, dass die Oberfläche von Instrumentenstahl durch neodisher® PreStop wirksam vor Korrosionen durch Kochsalzlösung geschützt wird. Um optimale Ergebnisse zu erzielen, wird neodisher® PreStop direkt nach der Operation unverdünnt und vollständig benetzend auf die im Entsorgungscontainer abgelegten chirurgischen Instrumente aufgebracht.

Dank der enzymhaltigen Komponenten beginnt neodisher® PreStop bereits im OP mit der selbsttätigen Vorreinigung. Dies ermöglicht nicht nur das Feuchthalten der Instrumente, sondern erleichtert auch die nachfolgende Reinigung erheblich.

Die eingesprützten Instrumente können bis zu 72 Stunden vor der weiteren Aufbereitung gelagert werden, was den Arbeitsablauf optimiert.

neodisher® PreStop bietet nicht nur einen Korrosionsschutz, sondern hemmt auch das Wachstum von Mikroorganismen auf dem Instrumentarium während der Lagerzeit. Dies trägt zur Sicherheit und Hygiene im Operationssaal bei.

neodisher® PreStop ist kein Gefahrstoff und erhöht den Personalschutz im Umgang mit dem Instrumentarium.

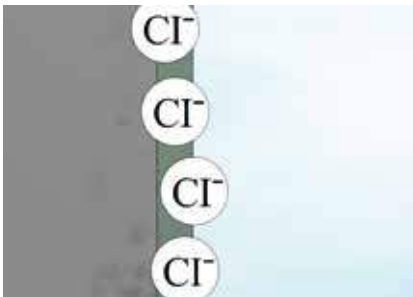


Der Sprühschaum lässt sich leicht aufbringen, hält das Instrumentarium feucht und bietet so eine Alternative zur Nassentsorgung.

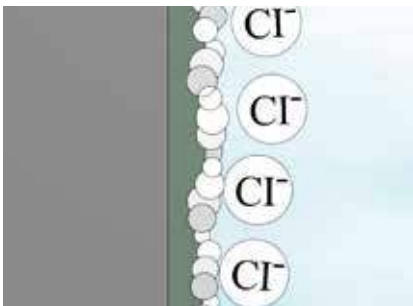
Personalschutz und Umweltverträglichkeit stehen für uns an oberster Stelle! Die Weiterentwicklung und Optimierung unserer Produkte finden im engen Austausch zwischen unseren Kunden, den Anwendern in der AEMP und unserer Forschungsabteilung statt.

Mit neodisher® PreStop bieten wir unseren Kunden nicht nur eine effektive Lösung zur Vorbehandlung von chirurgischen Instrumenten, sondern auch ein Produkt, das Sicherheit, Effizienz und Umweltfreundlichkeit vereint.

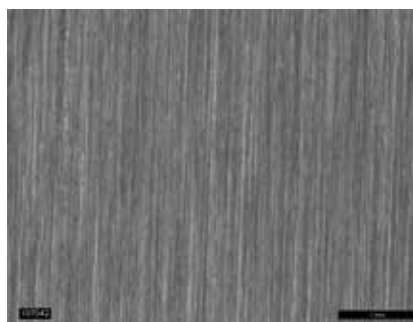
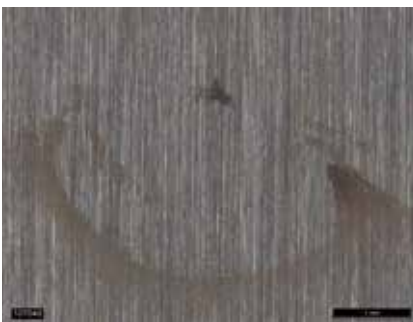
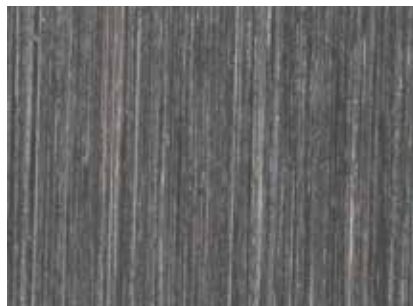
Christian Penke
Marketing & Produktmanagement



Die vereinfachte Darstellung (oben links) zeigt die Korrosionsentstehung durch Chlorid-Ionen, die z.B. im Blut oder physiologischer Kochsalzlösung (NaCl-Lösung) enthalten sind. Die Chlorid-Ionen greifen die Chromoxid-Schicht des Instrumentenstahls an, die diesen vor Korrosion schützt. So entstehen kleine Löcher an der Stahl-Oberfläche – die Schäden sind irreparabel.



neodisher® PreStop wird zur gezielten Vorbeugung von chloridinduzierter Lochkorrosion von chirurgischen Instrumenten inklusive MIC-Instrumenten eingesetzt. Der Spühschaum schützt den Instrumentenstahl vor irreparablen Schäden und sorgt für den Werterhalt des Instrumentariums.



Die Aufnahme links aus dem Laborversuch zeigt eine Instrumentenstahloberfläche, auf die 6 Std. reine NaCl-Lösung eingewirkt hat; die Aufnahme rechts zeigt die Oberfläche, auf die eine Kombination aus neodisher® PreStop und NaCl-Lösung gleicher Konzentration 6 Std. eingewirkt hat. Durch den Einsatz von neodisher® PreStop wird die die Instrumenten-Oberfläche vor Korrosionen durch Kochsalzlösung geschützt.

neodisher® PreStop ist ein Korrosionsschutzmittel zur Vorbehandlung von chirurgischen Instrumenten (inkl. MIC-Instrumenten). Durch die enzymhaltigen Komponenten in der Rezeptur beginnt die Vorreinigung bereits selbsttätig im OP. Der Sprühschaum wirkt bakteriostatisch, das heißt er hemmt das Wachstum von Mikroorganismen auf dem Instrumentarium während der Kontaktzeit. Die eingesprützten Instrumente können bis zu 72 Stunden vor der weiteren Aufbereitung gelagert werden. Anschließend werden sie sorgfältig abgespült und wie gewohnt aufbereitet.

neodisher® PreStop stellt eine geeignete Alternative zu dem Reinigungs- und Desinfektionsmittel für die Nassentsorgung neodisher® Septo PreClean dar, das ab Ende 2024 nicht mehr verfügbar sein wird.

Bei Fragen zur Produktumstellung wenden Sie sich gerne an Ihren neodisher® Fachberater.

Tutorial:



Produktinformationen:



Dr. Weigert aktuell



Anwendung von neodisher® CleanTags mit neodisher® MediClean advanced

neodisher® CleanTags sind schwer abwaschbare, dreifarbige selbstklebende Indikatoren, die zur Routineüberwachung des Reinigungsprozesses im RDG eingesetzt werden.

neodisher® MediClean advanced und neodisher® MediClean forte sind beides mildalkalisch-enzymatische Reiniger für die maschinelle Aufbereitung im RDG.

Die Reinigungsprozessüberwachungsindikatoren eignen sich nicht nur für die Routineüberwachung von Aufbereitungsverfahren in Reinigungs- und Desinfektionsgeräten (RDG) mit neodisher® MediClean forte, sondern auch für die Routineüberwachung von Aufbereitungsverfahren mit neodisher® MediClean advanced. Dies wurde in internen und externen Tests umfangreich geprüft und bestätigt.

Trotz der grundsätzlich gleichartigen Anwendungsbedingungen von neodisher® MediClean advanced und neodisher® MediClean forte, zeigen die neodisher® CleanTags unterschiedliche Abreinigungsbilder für diese beiden Produkte, was auf deren Zusammensetzung zurückzuführen ist.

Nach einer Umstellung auf neodisher® MediClean advanced muss der Referenzindikator während der Validierung neu aufgenommen und bewertet werden.



ISO 14001 – Umweltaudit: Erfolgreiche Re-Zertifizierung

Auch 2024 führt Dr. Weigert das Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001 fort und hat das mit einem aufwendigen Re-Zertifizierungsaudit bestätigt. Dr. Weigert hält somit das Umweltmanagement-Zertifikat aufrecht.

Wie die DIN EN ISO 9001 für Qualitätsmanagementsysteme folgt die Umweltmanagementnorm der High-Level-Structure, so dass beide Systeme als Integriertes Managementsystem von Dr. Weigert gelebt werden.

Dennoch wurde im Umweltaudit der gesamte Umfang auditiert.

Die internationale Norm ISO 14001 legt Anforderungen an ein Umweltmanagementsystem fest, mit dem eine Organisation ihre Umweltleistung, die Umsetzung von Umweltzielen und die Einhaltung umweltrelevanter Verpflichtungen nachweisen und verbessern kann.

Dabei folgt die Norm dem kontinuierlichen Verbesserungsprozess, dem PDCA-Zyklus (Plan-Do-Check-Act, deutsch: Planen-Ausführen-Kontrollieren-Optimieren).

Dr. Weigert ist bereits seit 1997 umweltzertifiziert, in diesem Jahr wurde die ISO 14001 Zertifizierung zum 10. Mal in Folge erfolgreich abgeschlossen. Die umfangreichere Re-Zertifizierung wird alle drei Jahre durchgeführt. In den beiden Jahren dazwischen erfolgen Überwachungsaudits.

Dr. Weigert persönlich

2023 – Das Rekordjahr der Neueinstellungen

Der demographische Wandel und der anhaltende Fachkräftemangel sind globale Trends, die auch vor unserem Unternehmen nicht haltmachen. Diese Entwicklungen stellen uns zweifelsohne vor große Herausforderungen, die wir jedoch mit einer Kombination aus Kreativität und Ideenreichtum aktiv angehen.

In keinem Jahr zuvor wurden so viele neue Mitarbeitende eingestellt wie im vergangenen Jahr 2023. Unsere langjährige Erfahrung, unser Engagement für Qualität und Innovation sowie unsere starke Unternehmenskultur sind nur einige der Gründe, warum wir als Arbeitgeber attraktiv sind.

Durch eine moderne Arbeitsplatzarchitektur, ein inspirierendes Arbeitsumfeld und innovative Recruitingstrategien, ist es uns gelungen, eine Rekordzahl von neuen Mitarbeitenden für Dr. Weigert zu gewinnen. Besonders unsere langjährige Erfolgsgeschichte und die spezifischen Werte unserer Unternehmenskultur sind für viele Mitarbeitende das maßgebliche Entscheidungskriterium für eine langfristige Zusammenarbeit mit Dr. Weigert. Zielgruppenspezifisches Recruiting ist dabei das Stichwort – es gibt nicht eine einzelne maßgeschneiderte Lösung für alle Stellensuchen. Vielmehr setzen wir auf eine Bandbreite an Suchoptionen, darunter vermehrt das Social Media Recruiting. In kurzen Videosequenzen wird den Kandidaten über einen KI-gesteuerten Auswahlprozess die zielgruppengerechte Anzeige beim Surfen in den sozialen Medien eingespielt. Schnell ein paar Fragen beantwortet, die Kontaktdaten geteilt und der erste Austausch mit Dr. Weigert ist erfolgt. Social Media Recruiting nutzt dabei völlig neue Recruiting-Ansätze, die zu einer Anpassung von bewährten Recruiting-Prozessen geführt hat. Keine langen Wartezeiten, keine umfangreichen Anschreiben – arbeitnehmerfreundlich, transparent und unternehmensnah. Trotz zunächst bestehender Skepsis konnten wir im vergangenen Jahr zahlreichen Kolleginnen und Kollegen von unseren Recruitingstrategien überzeugen. Auch zukünftig möchten wir weiterhin neue Recruiting-Strategien testen und kreative Recruiting-Wege fördern.



Gemeinsame Botschaften für mehr Sicherheit am Arbeitsplatz

Arbeitsschutz hat bei uns einen hohen Stellenwert – umso wichtiger ist es, alle Abteilungen des Unternehmens an Ideen im Zuge des Arbeitsschutzes zu beteiligen.

Seit Januar 2024 veröffentlichen wir vom Arbeitssicherheitsausschuss jeden Monat eine neue Botschaft unter dem Titel „Denkanstoß (Arbeits-)Sicherheit“ im Intranet, die sich spezifisch einem Thema des Arbeitsschutzes widmet. Hierzu nutzen wir das kreative Angebot der BG RCI (Berufsgenossenschaft Rohstoffe und Chemische Industrie), die mit ihren öffentlich zugänglichen Kalenderbildern dem Thema Arbeitsschutz mit Humor begegnet.

Durch wechselnde Autorenschaft aus verschiedenen Abteilungen werden unterschiedliche Perspektiven und Erfahrungen berücksichtigt, was zu einer vielfältigen und umfassenden Betrachtung des aktuellen Themas führt.

Diese News-Beiträge bieten nicht nur informative Inhalte, sondern auch kleine Denkanstöße, um das Engagement aller Mitarbeitenden für Arbeitssicherheit zu fördern.

Damit stärken wir das Bewusstsein für Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz im gesamten Unternehmen und motivieren alle Mitarbeitenden, sich aktiv für ihre eigene Sicherheit am Arbeitsplatz einzusetzen.

Indem wir gemeinsam an einem Strang ziehen und verschiedene Blickwinkel einbringen, schaffen wir eine sicherere Arbeitsumgebung für alle.



Veranstaltungen 2024

Besuchen Sie für aktuelle Informationen zu Messen und Veranstaltungen unseren Veranstaltungskalender auf www.drweigert.com/de/aktuell/veranstaltungen bzw. www.drweigert.com/de/aktuell/messen



Wir drucken umweltfreundlich: Diese update ist nachhaltig!

Cradle to Cradle® ist ein von der Natur inspiriertes Designkonzept, bei dem Produkte nach den Prinzipien einer idealen Kreislaufwirtschaft geschaffen werden. Es beschreibt die sichere und potenziell unendliche Nutzung von Materialien in Kreisläufen.

Umweltfreundliche, mineralölfreie Druckfarben und Papier aus der Printarena pureline Produktlinie machen diese update zum Cradle to Cradle® Druckprodukt.

Produzieren nach Cradle to Cradle® Standard ermöglicht einen hochwertigen, innovativen Druck, ohne dabei Abfall im herkömmlichen Sinn zu erzeugen.

Ein Cradle to Cradle® Produkt wird so produziert, dass bereits im Vorwege an die Rückführung in den biologischen Kreislauf gedacht wird. Das heißt: Ein uneingeschränkt Cradle to Cradle® zertifiziertes Druckprodukt ist am Ende des Nutzungskreislaufes ein hochwertiger Nährstoff für die nächste Pflanzengeneration, frei von giftigen Schadstoffen.



Die update wurde gedruckt mit der Printarena pureline Produktlinie.
Wir unterstützen damit die Initiative Healthy Printing.



Die update können Sie auch per E-Mail erhalten.
Melden Sie sich einfach bei unserem Newsletter an!



Das Info-Magazin

Impressum

Herausgeber

Chemische Fabrik Dr. Weigert GmbH & Co. KG • Mühlenhagen 85 • D-20539 Hamburg
Tel.: +49-40-7 89 60-0 • www.drweigert.de

Redaktion

Stefanie Küpper
stefanie.kuepper@drweigert.de

Produktion/Druck

eurodruck
Eurocaribe Druck und Verlag GmbH • Schnackenburgallee 158 • D-22525 Hamburg
www.eurodruck-hh.de

