



Das Info-Magazin
Ausgabe November 2023

- Reinigungsprozessüberwachung: Indikatoren für maximale Sicherheit
- Arbeitsschutz, humorvoll aufbereitet
- ökonomisch, sozial, ökologisch – Dr. Weigerts grüne Seite
- neodisher® MediClean advanced – Einblick in Produktentwicklung & Feldversuche
- 5 Sterne an der Außenalster: The Fontenay Hamburg
- Hygieneexpertise bei der Schinkenmanufaktur Klümper

Die Themen dieser Ausgabe

Reinigungsprozessüberwachung
mit den neuen neodisher® CleanTags S. 2

Arbeitsschutz
darf auch humorvoll sein S. 3

Rudern gegen Krebs
Dr. Weigert erfolgreich im Vierer S. 4

Unsere Grüne Seite –
Nachhaltigkeit bei Dr. Weigert S. 5

neodisher® MediClean advanced
Der Praxisbericht mit Interview S. 6 & 7

5 Sterne an der Außenalster
The Fontenay Hamburg –
im Dialog mit Küchenleiter Stefan Wilke S. 8 & 9

**Schinkenexpertise trifft
Hygieneexpertise –**
Dr. Weigert bei der Schinkenmanufaktur
Klümper S. 10 & 11

Gefahrstoffmanagement –
Sicheres Arbeiten mit Prozesschemikalien S. 12 & 13

NEWS –
Dr. Weigert aktuell & persönlich S. 14 & 15

Indikatoren für maximale Sicherheit in der AEMP – neodisher® CleanTags

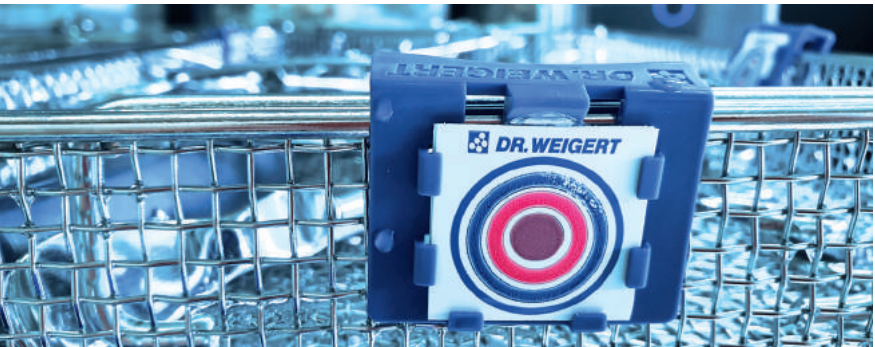


Abbildung 1: neodisher® CleanTags werden zur Routineüberwachung des Reinigungsprozesses im RDG eingesetzt

Reinigungsprozessüberwachungsindikatoren für maximale Sicherheit im maschinellen Aufbereitungsprozess: die CleanTags dienen zur Routineüberwachung in Reinigungs- und Desinfektionsgeräten (RDG) im Verfahren mit neodisher® MediClean forte.

neodisher® CleanTags sind schwer abwaschbare, dreifarbig selbstklebende Indikatoren. Die Farben auf dem neodisher® CleanTag haben unterschiedliche Zusammensetzungen und Hafteigenschaften. Dadurch benötigen sie unterschiedlich starke Sprühstärken und Detergenzien, um abgewaschen zu werden. neodisher® CleanTags werden zur Routineüberwachung des Reinigungsprozesses im RDG eingesetzt. Die dreifarbig bedruckten Kärtchen werden in den neodisher® CleanTag Holder eingelegt und an einem Instrumentensieb angebracht.

Zunächst muss unter Verwendung der neodisher® CleanTags die Validierung des festgelegten Reinigungsprozesses erfolgen. Dann können nachfolgend für die Routineüberwachung die neodisher® CleanTags zur Kontrolle des Prozesses eingesetzt werden – dabei wird das Ergebnis mit dem aus der Validierung als Referenz verglichen. Der Indikator muss nicht vollständig abgewaschen sein! Ein übereinstimmendes Ergebnis der visuellen Kontrolle mit der Referenz ist ausschlaggebend. Verbleiben bei nachfolgenden Reinigungsprozessen sichtbar mehr Indikatorrückstände auf den neodisher® CleanTags, als auf den Referenz-Indikatoren der Validierung, ist dies der Hinweis für einen fehlerhaften Aufbereitungsprozess.

Dipl. Chem. Stefanie Küpper
Marketing

Reinigungsprozessüberwachung – Dokumentation neodisher® CleanTag – der Indikator für maximale Sicherheit.			
Krankenhaus/Praxis:		Abteilung:	
RDG Hersteller:	Geräte-Nr.:	Typ:	
Datum:	Uhrzeit:	Verwendete Indikatoren hier aufkleben und Position des Indikators im RDG beschreiben	
Programm-Nr.:	Position: _____ Indikator hier aufkleben:	Position: _____ Indikator hier aufkleben:	Position: _____ Indikator hier aufkleben:
Beschickungswagen:			
Reiniger:			
sonstiges:			

Abbildung 2: Erfassungsbogen zur Dokumentation – die Tags sind selbstklebend und können einfach aufgeklebt werden

Arbeitsschutz mit Botschaft und Augenzwinkern



Die Arbeitsschutzplakate „Jeder hat das Recht auf Leben und körperliche Unversehrtheit“ aus dem Kalender 2023 der BG RCI sind nicht nur putzig, sondern auch clever

Wer bei Dr. Weigert im Mai und Juni in die Lounge kam, um sich mit den Kolleginnen und Kollegen auszutauschen oder Gäste zu empfangen, der blieb vor dem Monitor gerne erstmal stehen: insgesamt 13 Bilder mit humorvoll aufgearbeiteten Botschaften zum Thema Arbeitsschutz konnten dort durchlaufend betrachtet werden.

Diese Aktion, die sich die Sicherheitsbeauftragten in ihrem ersten gemeinsamen Erfahrungsaustausch überlegt hatten, sollte Arbeitsschutz bei Dr. Weigert sichtbar machen und alle zum Nachdenken und Diskutieren anregen. Die Wahl fiel auf die Kalenderbilder der BG RCI, denn kaum jemand kann sich dem Charme dieser Bilder entziehen und sie sind zum freien Download im Internet verfügbar. Und es hat gewirkt: gut gelaunte Diskussionen zu den vorgestellten Sachverhalten, durch die Tierbilder die jeweilige Botschaft geschickt unterstreichend, zeigten den Erfolg der Aktion.

Folgeaktionen sind in Planung und für Bereiche, die keine Kaffee-Ecke mit Bildschirm haben, wurden für 2024 die Wandkalender in Papierform zum Aushängen bestellt.

Die häufigste Antwort auf „Was ist für Dich Arbeitsschutz“ ist vielleicht „Schutzbrille tragen“. Viele Aspekte von Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit werden gar nicht als Arbeitsschutz wahrgenommen oder anderen Bereichen zugeordnet. Dabei lässt schon der Wandel von der „Gefährdungsbeurteilung“ zu einer „Beurteilung der Arbeitsbedingungen“ erahnen, dass sich

moderner Arbeitsschutz ganzheitlich mit uns Menschen beschäftigt. Denn der Unterschied zwischen der „Gefährdungsbeurteilung“ und der „Beurteilung der Arbeitsbedingungen“ kann darin gesehen werden, dass sich die erstere mit der Verbesserung krankmachender = gefährdender Bestandteile unseres Arbeitsalltages auseinandersetzt, während sich letztere zusätzlich auch mit persönlichkeitsfördernden Effekten und intrinsischer Arbeitsmotivation beschäftigt. Der Blickwinkel wird also weiter gefasst. Für einen Arbeitsbereich in der Produktion haben wir dieses Format bereits erfolgreich durchgeführt und interessante, neue Einblicke gewonnen.

Dr. Weigert fördert diesen Wandel aktiv durch die Ausbildung einer internen Fachkraft für Arbeitssicherheit. Die kürzlich grundlegend überarbeitete Ausbildung setzt neben dem Aufbau einer fundierten Fachkompetenz nun auch auf die Vermittlung von Managementelementen. Diese sind sehr gut anschlussfähig an das integrierte Managementsystem von Dr. Weigert. Das bedeutet, dass neben den Begehungen unter Arbeitsschutzaspekten auch eine kontinuierliche Verbesserung abgebildet wird, Ziele gesetzt, verfolgt und überprüft werden.

Wie aber kann das im Unternehmen umgesetzt werden? Gelingen kann das nur durch eine Beteiligung der Mitarbeitenden über alle Hierarchieebenen hinweg.

Dieser Fragestellung gingen wir von Dr. Weigert in einem von uns gestalteten Workshop im Rahmen des diesjährigen AKASI (Arbeitskreis für Arbeitssicherheit

Hamburg) nach und diskutierten mit gut der Hälfte aller Teilnehmenden über Beteiligung, zu erwartende Hemmnisse und Verstärker. Unser Endergebnis spiegelt den wichtigsten Aspekt im Arbeitsschutz wider:



Sicherheitsfachkraft in Ausbildung J. Rielsing und Betriebsleiter Dr. M. Otto präsentieren das Ergebnis des Workshops „Verantwortung und Führung“

Bildquelle/ Copyrights: AKASI/Zapf

Arbeitsschutz wandelt sich mit unserer Arbeitswelt: es bleibt also spannend!

Dipl.-Ing. Jana Rielsing
Qualitäts- und Umweltmanagement



Aktiv gegen Krebs im Vierer – Benefizregatta auf der Außenalster



Am 3. September fand auf der Hamburger Außenalster zum 13. Mal die Benefizregatta „Rudern gegen Krebs“ statt und konnte mit 104 startenden Teams in diesem Jahr eine Rekordbeteiligung verzeichnen. Veranstalter der Regatta ist die Stiftung „Leben mit Krebs“ gemeinsam mit dem Hubertus Wald Tumorzentrum des Universitätsklinikums Hamburg-Eppendorf. Die Stiftung fördert therapieunterstützende Projekte sportlicher und kultureller Art, da aktuelle Untersuchungen belegen, dass diese die Belastungen durch Erkrankung und Therapie bei von Krebs betroffenen Menschen reduzieren und damit positive Auswirkungen auf den Krankheitsverlauf haben können. Im riesigen Teilnehmerfeld der diesjährigen Veranstaltung war das Who's who des Hamburger Gesundheitswesens vertreten, dabei reichte die Rudersport-Erfahrung der Teilnehmerinnen und Teilnehmer vom blutigen Anfänger bis zum Experten.

Zum ersten Mal war dank der Initiative von Martin Kern, der Mitglied des ausrichtenden Rudervereins RG Hansa e.V. ist, auch Dr. Weigert mit einem Boot dabei. Die Besatzung des Dr. Weigert-Doppelvierers bestand dabei mit einer Ausnahme aus völligen Ruder-Neulingen. Keine einfache Aufgabe also, in nur drei abendlichen Trainingseinheiten aus dieser Truppe eine wettkampftaugliche Ruder-

mannschaft zu formen. Mit viel Geduld und klaren Anweisungen gelang es Martin Kern aber trotz der sehr begrenzten Vorbereitungszeit, seinem Team die nötigen Grundlagen des Ruderns zu vermitteln.

Am Wettkampftag machte sich die gute Vorbereitung bezahlt: im ersten Lauf fuhr der Dr. Weigert-Vierer als Zweiter über die Ziellinie der 250 m langen Regatta-Strecke auf fünf Bahnen und erkämpfte sich mit einer Zeit von 1:17 min direkt einen Platz im Finale der Leistungsklasse „Experten“. Im Finallauf mussten dann zwar einige technische Herausforderungen gemeistert werden, aber die endgültige Platzierung kann sich sehen lassen: unter den 104 teilnehmenden Booten landete Team Weigert auf dem 25. Platz.

Ein erfolgreiches Debüt für die Ruderer von Dr. Weigert und zudem ein Beitrag für die gute Sache, denn ein Teil der Startgebühr fließt in die Förderung regionaler therapieunterstützender Angebote für Krebspatienten.

Die Teilnahme bei „Rudern gegen Krebs 2024“ ist damit schon fest eingeplant. Wenn sich genügend Interessenten finden, könnten dann vielleicht sogar schon zwei oder drei Boote für Dr. Weigert an den Start gehen.

Dr. Bastian R. Wulff
Leitung Innovation & Spezielle Projekte

Rudern gegen Krebs ist als Benefizregatta eine Initiative der Stiftung Leben mit Krebs und wurde 2005 mit dem Ziel ins Leben gerufen, medizinisch betreute Sport- und Bewegungstherapien für Patienten mit Krebserkrankungen zu ermöglichen, die ansonsten nur schwer finanzierbar wären.

Die Benefizregatta findet jährlich an unterschiedlichen Standorten bundesweit statt und wird jeweils in Kooperation mit Rudervereinen und onkologischen Therapieeinrichtungen vor Ort ausgerichtet. Sie zeigt Jahr für Jahr aufs Neue, dass bei dem Engagement im Team auf sportliche Art und Weise zwar der gute Zweck im Vordergrund steht, aber alle Beteiligten auch den Spaß an der Bewegung und den Einsatz für den guten Zweck mit Begeisterung teilen.

Teilnehmen können alle, von Anfänger:innen bis zu Ruderprofis. So finden sich Teams aus Ärzteschaft und Pflege gleichermaßen wie engagierte Mannschaften aus Industrie und Wirtschaft und Privatleute. Neben der sportlichen Herausforderung stehen Spaß an der Bewegung und ein aktiver Beitrag im Kampf gegen Krebs im Vordergrund. Der große Zuspruch und die mehr als positive Resonanz bei den Betroffenen, onkologischen Einrichtungen und den Rudervereinen gleichermaßen motivieren die Stiftung, für die Veranstaltungen auch immer wieder neue Austragungsorte zu finden. Bis 2022 wurden mehr als 120 Regatten an 24 Standorten mit weit über 30.000 Teilnehmer:innen durchgeführt. Somit zählt Rudern gegen Krebs zu den größten Breitensportveranstaltungen in Deutschland.

Mit den Erlösen aus Startgebühren, Sponsorengeldern und Spenden unterstützt die Stiftung Leben mit Krebs die Durchführung von Sport- und Bewegungsangeboten für Krebspatienten. Sie verbindet mit ihren Benefizregatten das Ziel, sportliche Programme als festen Bestandteil der onkologischen Behandlung zu etablieren, so dass Patient:innen – unabhängig von der finanziellen Situation – an einem der Programme teilnehmen und die Therapie aktiv verbessern können.

Quelle: <https://rudern-gegen-krebs.de/>



Der erfolgreiche Gig-Doppelvierer mit Steuernmann Martin Kern: Mit nur 3 Trainingseinheiten auf Platz 25!



Das Dr. Weigert Ruder-Team (von links nach rechts): Dr. Matthias Springer (Leitung Forschung & Entwicklung), Martin Kern (Leitung Einkauf), Helge Pfullmann (Qualitätssicherung), Dr. Bastian Wulff (Innovation & spezielle Projekte) und Katharina Klausner (Vertrieb International)

GROSSE & kleine nachhaltige Entwicklungen – ökonomisch, sozial, ökologisch

Um eine bessere Welt für den Menschen und unseren Planeten zu schaffen, wurden von den Staats- und Regierungschefs der Welt auf einem historischen UN-Gipfel im September 2015 die 17 Ziele für nachhaltige Entwicklung (Sustainable Development Goals, SDGs) von den Vereinten Nationen ins Leben gerufen und einstimmig verabschiedet.

Um sie bis 2030 zu erreichen, müssen Regierungen, Internationale Organisationen und Führungskräfte weltweit zusammenarbeiten. Dabei können schon kleine Taten Großes bewirken. Jeder Mensch auf dieser Welt hat Einfluss auf ihre Entwicklung. Veränderungen beginnen bei uns selbst.

Was können wir tun, um die Welt ökologischer zu gestalten?

In einer Chemischen Fabrik Umweltschutz zu betreiben klingt etwas kontrovers und ist nicht ganz so einfach – unsere Produkte enthalten Tenside und andere chemische Rohstoffe, die man nicht komplett gegen heimische Pflanzenstoffe austauschen kann. Und dennoch kann man auch hier einiges bewirken und zu einer nachhaltigen Handlungsweise beitragen.

Einiges ist für uns selbstverständlich. Unsere Produktoptimierungen hinsichtlich Ressourceneinsparungen und Substitution von Gefahrstoffen zum Beispiel. Unsere jüngsten Exempel sind neodisher® MediClean advanced (die hochkonzentrierte Rezeptur erzielt maximale Ergiebigkeit bei minimierter Dosiermenge und ist dadurch besonders wirtschaftlich und ressourcenschonend) und neodisher® MediClean Dental – denn das ist seit Sommer kennzeichnungsfrei (durch die neueste Optimierung ist das Produkt kein Gefahrstoff mehr, siehe S. 12).

Oder der Bezug von Ökostrom. Und die Zertifizierung nach DIN 14001/Umweltmanagement. Oder unsere EU-Ecolabel-Zertifizierungen – die Auszeichnungen unserer Produkte caraform® flex, caraform® nova, caraform® special, neodisher® Alka 220, neodisher® Alka 280, Gastro Star FR 6800, neodisher® BioClean, neodisher®



Unsere Produktoptimierungen helfen, Aufbereitungen sicherer, ressourcenschonender, und damit umweltschonender zu gestalten



Ökostrom ist einer der Big Points – und gehört bei Dr. Weigert längst zum Standard.

BioRinse, neodisher® BioZym und neodisher® compact 180 mit dem europäischen Umweltzeichen sind im Juli 2023 bis zum 31.12.2026 verlängert worden.

Manches ist in 2023 neu hinzugekommen.

Wie die E-Ladesäulen für PKW, die helfen sollen, durch die Reduzierung der CO₂-Emission unseren ökologischen Fußabdruck weiter zu senken. Denn Elektrofahrzeuge fahren emissionsfrei und gelten in der Gesamtbilanz als klima- und umweltfreundlicher. Auch E-Fahrräder können bei Dr. Weigert ganz bequem geladen werden – und das kostenfrei!

Wir haben entschieden, sämtliche Druckstücke ausschließlich auf nachhaltig produziertem ökologischem Papier zu drucken. Das klingt nach einer kleinen Stellschraube – ist in Summe aber doch eine große Hausnummer. Wir wollen gleichzeitig aber auch die Menge an gedruckten Unterlagen reduzieren und haben die Standardauflagen drastisch reduziert.

Gerne beschenken wir unsere Kunden mit Werbemitteln. Und auch hier haben wir uns damit auseinander gesetzt, was verbessert werden kann – in Hinblick auf die Umwelt und Ressourcenschonung. Unsere neuen Kugelschreiber bestehen daher aus rPET und rAL, sind also hergestellt aus alten PET-Flaschen und ALU-Dosen. Unsere beliebten Stoffbeutel sollen zukünftig aus Bambusfaser bestehen.

Und ich, als Einzelperson – was kann ich tun?

Das Umweltbundesamt visualisiert unseren Impact auf Umwelt und Natur durch unser Verhalten als Verbraucher mit sogenannten „Big Points“. Denn auch wenn jeder kleine Schritt zählt, sind es die großen Hebel, die den CO₂-Fußabdruck effektiv reduzieren.



Bei Dr. Weigert haben Fahrräder eine eigene Villa - hier stehen sie sicher und trocken und e-bikes können kostenfrei geladen werden!

Was sind Big Points?

Big Points sind Maßnahmen, die einen besonders großen Einfluss auf den ökologischen Fußabdruck einer Person haben. Wer bei seinen persönlichen Big Points ansetzt, reduziert den eigenen CO₂-Fußabdruck besonders effektiv. Im Durchschnitt beträgt der CO₂-Fußabdruck in Deutschland 10,5-11,2 t CO₂e pro Person und lässt sich mit diesen 7 Maßnahmen bei einem durchschnittlichen Konsumverhalten laut Umweltbundesamt um die Hälfte reduzieren:

1. Sparduschkopf
2. Flugverzicht
3. Gedämmter Wohnraum
4. Pflanzenbetonte Ernährung
5. Ökostrom
6. Weniger Auto fahren
7. Bewusster Konsum

Da sich jeder Fußabdruck anders zusammensetzt, sehen auch die Big Points für jede Person etwas anders aus.

Quellen:

- LazyPersonGuide_GERMAN.pdf (rocketcdn.me)
- Mit Big Points klimafreundliche Konsumentscheidungen treffen | Umweltbundesamt
- <https://www.umweltbundesamt.de/themen/big-points-klimafreundliche-konsumentscheidungen>

Für 2024 haben wir uns weitere Ziele gesetzt, um unseren Beitrag einer nachhaltigeren und ressourcenschonenderen Lebens- und Arbeitsweise bei Dr. Weigert zu verstärken. Mehr dazu auf unserer neuen, nachhaltigen Website: <https://www.drweigert.com/de/nachhaltigkeit>

Dipl. Chem. Stefanie Küpper
Marketing & Produktmanagement

neodisher® MediClean advanced – Einblicke in unsere Produktentwicklung und Feldversuche

Bei der Einführung eines neuartigen Reini- gers in der maschinellen Aufbereitung von Medizinprodukten legt der Gesetzgeber die Messlatte im Genehmigungsverfahren be- sondern hoch. Nach der umfangreichen Ent- wicklung und Testung unter kontrollierten Laborbedingungen muss das Produkt auch unter realistischen Bedingungen in der Pra- xis bestehen.

Einfach ein bestehendes Produkt in einem validierten Aufbereitungsprozess zu wech- seln, scheidet aus Gründen der Patientensi- cherheit aus. Es muss belegt werden, dass die erbrachten Reinigungsergebnisse min- destens denen des bisherigen Prozesses entsprechen und keinesfalls schlechter abschneiden.

Diese Information können wir nur von etablierten Aufbereitungseinheiten für Medizinprodukte (AEMP) bekommen, die tagtäglich mit der Reinigung, Desinfektion und Sterilisation von wiederverwendbaren Medizinprodukten betraut sind.

An dieser Stelle kommt die Dr. Weigert- Ab- teilung der Systemspezialisten ins Spiel. Die Systemspezialisten versuchen, weitere Informationen über den maschinellen Rei- nigungsprozess hinaus zu gewinnen, um für den Kunden das optimale Reinigungs- ergebnis zu erzielen.

Es soll objektiv belegt werden, ob die Rei- nigungsleistung besser oder schlechter ist als vorher. Standardisierte Testmethoden, wie Crile-Klemmen mit Testanschmutzungen und Lumen-Prüfkörper, die eine Verschmut- zung in einem Hohlinstrument simulieren, kommen dabei zum Einsatz.

Da wir neben den Informationen zur Rei- nigungsleistung auch Erfahrungen zum Verhalten des neuen Produkts im Rei- nigungs- und Desinfektionsgerät (RDG) sammeln wollen, arbeiten wir eng mit den Kundendiensttechnikern der Maschinenin- dustrie zusammen. Umstellungen an den RDG werden immer in Zusammenarbeit mit der Leitung der AEMP, dem Kunden- dienst des Maschinenherstellers, dem Dr. Weigert Außendienst und den Dr. Weigert Systemspezialisten durchgeführt. Anschließend wird das Verfahren durch



Im Eduardus-Krankenhaus wurde neodisher® MediClean advanced – zunächst als Testprodukt – unter Realbedingungen in der AEMP auf Herz und Nieren getestet.

einen vom Kunden bestellten Validierer begutachtet und freigegeben. So wird mit maximaler Sicherheit garantiert, dass der Aufbereitungsprozess in allen Belangen den Anforderungen an eine moderne ma- schinelle Instrumentenaufbereitung ent- spricht.

Gerne möchten wir an dieser Stelle Frau Bettina Weber, AEMP-Leitung im Eduardus-Krankenhaus in Köln, zu Wort kommen las- sen:

Hendrik Winsmann:

Bisher hatten Sie noch keine Produkte von Dr. Weigert in Ihrer AEMP im Einsatz. Was war für Sie ausschlaggebend, an einem Test mit einem neuentwickelten Produkt teilzunehmen?

Bettina Weber:

In unserem Unternehmen wurde eine Um- stellung der Lieferantenstrategie vorgenom- men. Drei Hersteller wurden als mögliche Testkandidaten in Betracht gezogen. Dr. Weigert war wegen der niedrigen Dosier- menge und der versprochenen Reinigungs- leistung interessant.

Hendrik Winsmann:

Wie wurde der Test in Ihrem Haus durch- geführt?

Bettina Weber:

Zuerst wurde eine Aufnahme des aktuellen Zustands des Instrumentariums durchge- führt. Anschließend wurde mit dem zustän- digen Maschinenkundendienst eines von sechs RDG auf das Testprodukt umgestellt.

Hendrik Winsmann:

Wie wurde der Test durch Dr. Weigert be- gleitet?

Bettina Weber:

Der Außendienst hat den Test sehr eng be- gleitet, notwendige Änderungen wurden sofort erledigt. Die Produktumstellung wurde durch einen Testbericht mit Nach- weis der Reinigungsleistung bereits vor der Validierung belegt.

Hendrik Winsmann:

Konnten Sie Einfluss auf den Produkttest nehmen?

Bettina Weber:

Im Rahmen des Tests wurden in der Aufbe- reitung besonders kritische Instrumenten- gruppen – wie beispielsweise gynäkolo- gisches Instrumentarium – definiert und besonders in Augenschein genommen.

Hendrik Winsmann:

Wie haben Sie die Testung insgesamt emp-

Der Praxisbericht mit Interview



Neben der außerordentlichen Reinigungsleistung und der niedrigen Einsatzkonzentration überzeugte neodisher® MediClean advanced verschiedene Testkunden immer wieder durch die beispiellose Haptik und Brillanz des Instrumentariums

funden – auch mit Sicht auf die Patientensicherheit?

Bettina Weber:

Ohne besondere Beachtung der Patientensicherheit wären wir keinesfalls zu einem Test bereit gewesen. Die Reinigungsleistung wurde daher besonders intensiv überprüft. Insgesamt wurde die Leistung im Vergleich zu den bisher eingesetzten Produkten als besser empfunden.

Hendrik Winsmann:

Sehen Sie noch Potential zur Verbesserung?

Bettina Weber:

Der Testlauf ist aus meiner Sicht optimal begleitet worden. Auch die weitere Betreuung hat mir gut gefallen.

Hendrik Winsmann:

Was hat Sie dazu bewogen, nach der Marktreife weiterhin mit dem vorigen Testprodukt von Dr. Weigert zu arbeiten?

Bettina Weber:

An erster Stelle hat mich die Reinigungsleistung überzeugt.

Und die niedrigen Dosiermengen haben

große Vorteile in Bezug auf Produktwechsel und Vorratshaltung.

Außerdem setzen wir das Produkt auch mit sehr guter Leistung in der Vorreinigung im Ultraschallbecken ein.

Hendrik Winsmann:

Vielen Dank für diesen kurzen Einblick!

Hendrik Winsmann

Systemspezialist Medizinprodukteaufbereitung



Anforderungen frühzeitig erkennen

Die Weiterentwicklung und Optimierung unserer Produkte finden im engen Austausch zwischen unseren Kunden, den Anwendern in der AEMP und unserer Forschungsabteilung statt. neodisher® MediClean advanced vereint eine hervorragende Reinigungsleistung mit einer Maximierung der Ergiebigkeit. Der neue Reiniger entfernt stumpfe Beläge und sorgt langfristig für eine optimale Haptik des Instrumentariums, er verleiht dem Instrumentarium Brillanz und Strahlkraft – und das bei minimierter Dosiermenge (1 - 3 ml/l (0,1 - 0,3 %) je nach Verschmutzungsgrad). Mehr dazu in unserem Video (scan QR-Code):



The Fontenay Hamburg an der Außenalster

Ein außerordentliches Hotel

Wann haben Sie das letzte Mal in einem Hotel übernachtet? Und der Grund: beruflich, Urlaub? Sie erinnern sich? Und schon befinden wir uns in jenem Zwischenreich, das geprägt ist von Übergängen: der Hoteleingang, oftmals eine Drehtür oder ein Eingangsportal; der gestaltete Empfangstresen, an dem Hotelmitarbeiter nach unseren Wünschen fragen; das über gedämpfte Flure erreichbare Zimmer, das wir beziehen und in dem wir schlafen, wenn auch meist nur für ein paar Tage; der Bar- und Restaurantbereich,

und konvexen Flächen gebildet, die dafür sorgen, dass keine der Wände parallel zueinander laufen. Daher wurden die Möbel im Innenbereich aufgrund der kurvenreichen Architektur als Einzelstücke gefertigt. Die 130 Zimmer und Suiten auf fünf Etagen gehen alle samt nach Außen und werden u.a. ergänzt durch eine Bar mit Dachterasse, einem Spa-Bereich mit Panoramablick, einen Innen- und Außenpool, Sonnenterrasse, Fitnessbereich, Sauna, Bibliothek und zwei Restaurants, von denen das Lakeside-Restaurant inzwischen den 2. Stern

konzepte, den Bankettbereich, die Bars und 40 Mitarbeitende, stand vor der Herausforderung, das äußerst vierteilige Porzellangeschirr, u.a. von den Firmen Dibbern und Fürstenberg, sowie die Gläser, u.a. von der Firma Schott-Zwiesel, auf einem Niveau zu reinigen, das dem Anspruch eines 5-Sterne-Hotels gerecht wird. Als Partner für die Prozesschemie und die Dosiertechnik wurde die Firma Dr. Weigert ausgewählt. Ausschlaggebend dafür waren nicht nur die „Hardware“, d.h. Produkte und Dosierung, sondern auch der Service durch den neodisher Fachberater Thomas Schulz und die enge anwendungstechnische Betreuung bei der Optimierung des Spülprozesses. Schließlich konnte so nicht nur eine sehr wirtschaftliche Lösung gefunden werden, sondern eine, die sehr verlässlich sauberes und glänzendes Geschirr hervorbringt.

Update im Dialog mit dem Küchendirektor des Fontenay, Stefan Wilke

Update:

Herr Wilke, Sie arbeiten als Küchendirektor in einem 5-Sterne-Luxushotel an der Hamburger Außenalster. Spielt das Ambiente in Ihrem Arbeitsalltag eine Rolle?

Stefan Wilke:

Natürlich vermittelt das Ambiente an jeder Stelle, dass es sich um ein ganz besonderes Hotel handelt, für das auch ganz besondere Maßstäbe gelten. Diesen Maßstäben wollen wir natürlich auch in der Küche gerecht werden, was uns, so glaube ich, auch sehr gut gelingt. Hilfreich ist für mich, dass ich seit 2015 in The Fontenay mit dabei bin, also auch bei der Aufplanung mitgestalten konnte.

Update:

Das heißt, Ausstattung der Küche und die Anordnung in der Küche entsprechen Ihren Vorstellungen?

Stefan Wilke:

Ja durchaus; zudem wurde viel moderne Technik verbaut, was auch der Nachhaltigkeit zugutekommt. Zum Beispiel ist die Lüftungsanlage so konzipiert, dass sie eine optimale Steuerung der Energieflüsse gewährleistet. Weiterhin haben wir alles auf Induktionskochen umgestellt und nutzen diverse Kombidämpfer. Aber letztendlich spielt für die Qualität der Speisen nicht das Equipment die entscheidende Rolle. Gut ausgebildete Köchinnen und Köche wissen am besten, wann der Garpunkt erreicht ist und wie man ein Gericht sehr schmackhaft und ansprechend zubereitet. Kochen ist auch gutes Handwerk.



Fotoquelle: „The Fontenay Hamburg“

in dem wir auf die anderen Gäste treffen ... Ein Hotelbesuch liegt immer etwas außerhalb unseres Alltags und nährt das Versprechen auf eine besondere Begegnung und auf eine besondere Zeit. So ist es kaum verwunderlich, dass das Hotel Thema zahlreicher Filme und Bücher wurde. Filme wie „The Grand Budapest Hotel“ von Wes Anderson und „Shining“ von Stanley Kubrick oder Bücher wie „Hotel New Hampshire“ von John Irving oder der 20er Jahre-Roman „Menschen im Hotel“ von Vicki Baum zeigen dies. Umgekehrt ist der Hotel-Gedanke oftmals der Ausgangspunkt für besondere Architektorentwürfe, außergewöhnliche Einrichtungs-Ideen, exquisite kulinarische Angebote.

Das Hamburger 5-Sterne-Hotel The Fontenay verdeutlicht das nachdrücklich. Innenstadtnah an der Außenalster gelegen verbindet es nicht nur Natur-Momente mit spannender Urbanität, sondern verdeutlicht die Verbindung auch in seiner Bauform. Diese lässt nicht nur an eine Wasserlinie denken, sondern zeigt, so man das Hotel von oben betrachtet, drei ineinanderlaufende Kreise, die an Baumkronen erinnern. Die Fassade ist zudem aus konkaven

des Guide Michelin erringen konnte.

Das Hotel legt Wert darauf, dass der angebotene Luxus durchaus zu nachhaltigen Werten wie Lebensqualität, Ruhe und Ungestörtheit passt und passen soll. Die Verbundenheit zur urbanen Natur und zur Region wird gepflegt. Letzteres zeigt sich schon bei der Namensgebung des Hotels. Der Name geht zurück auf den erfolgreichen Schiffsmakler, Reeder und Kaufmann John Fontenay, der in Hamburg lebte und zahlreiche Grundstücke und Immobilien erwarb.

Glänzende Aussichten

Weshalb wir Ihnen das alles erzählen? Zum einen, weil ausgefallene Ideen, visionäre Konzepte und exzeptionelle Bauten – Investitionssumme: 100 Mio. €, verbaut wurden 24.500 m³ Beton und 5.200 t Stahl – unsere Kultur bereichern und unser Leben inspirieren können. Zum anderen, weil Dr. Weigert auch einen kleinen Beitrag zu dieser „Kulturgeschichte“ leisten konnte. Der Küchendirektor Stefan Wilke (siehe nachfolgendes Interview), hauptverantwortlich für alle Restaurant-

5 Sterne und glänzende Gläser & Teller



Seit 2015 in The Fontenay Küchendirektor: Stefan Wilke

Update:

Das heißt, Sie brauchen in Ihrer Küche genügend und gut ausgebildetes Personal. Haben Sie genügend Personal? Wird insgesamt gut genug und ausreichend ausgebildet?

Stefan Wilke:

Zurzeit haben wir keine offenen Stellen. In der Küche haben wir eine gute Personalstärke und auch sehr gutes Personal. Damit das so bleibt, muss man den Mitarbeitern auch etwas bieten. Für uns ist Planbarkeit ein großes Thema, gerade weil wir 365 Tage und an jedem Wochentag geöffnet haben. Der Dienstplan wird im Vorfeld erstellt und es gibt so etwas, das wir ‚Wunschfrei‘ nennen. Die Mitarbeiter können bestimmte Tage blocken, und die bekommen sie verbindlich frei. Zur Frage nach der Ausbildung: das ist eine große Aufgabe, die mir persönlich auch sehr am Herzen liegt. Ganz allgemein würde ich sagen, dass die Ausbildung wieder einen höheren Stellenwert bekommen muss. Also die Anerkennung für eine Ausbildung muss besser werden und auch die Qualität in der Ausbildung muss stimmen.

Update:

Sehen Sie in Bezug auf die Ausbildung Defizite?

Stefan Wilke:

Der Ausbildungsstandard ist eigentlich gut. Wir in The Fontenay können unseren Auszubildenden aber auch einiges bieten; es gibt viele Stationen, die sie durchlaufen können, von der Warenannahme bis hin zur Zubereitung. Das mag in kleinen Küchen schwieriger sein. Und auch während der Coronazeit haben wir die Ausbildung weiter durchgezogen, haben die Zeit gefunden bzw. genutzt, um zum Beispiel mal eine große Menge Zwiebeln zu schneiden, das einfach zu üben. Und ich bin auch stolz darauf, dass wir zusammen mit meiner Co-Ausbilderin Jennifer Wondrak im letzten Jahr mit der Chefs Trophy Ausbildung 2022 ausgezeichnet wurden.

Update:

Haben Sie denn ein besonderes „Rezept“ für den Umgang mit jungen Menschen?

Stefan Wilke:

Also, ich möchte mein Wissen und meine Leidenschaft fürs Kochen schon weitergeben, das finde ich wichtig. Mein Vater war auch Koch, es gibt für mich also durchaus eine Traditionslinie. Und diese Tradition möchte ich fortsetzen. Daher bin ich als Dozent unterwegs, in Berufsschulen, in Kochkursen oder bei der Walter und Margarete Müller-Stiftung, die Auszubildende fördert oder Kochstipendien vergibt. Heute fragen die Jugendlichen beispielsweise, was bitte schön eine Mehlschwitze ist. Und statt Kochbücher zu nutzen, wird einfach im Internet in einer Rezepte-App geschaut, wie etwas zubereitet wird. Das hat bestimmt auch Vorteile. Aber ich mag Kochbücher. Die haben selbst eine schöne Tradition – zudem können Bücher gewisse Grundlagen oder auch Kochstile vielleicht anders vermitteln. Deshalb haben wir hier auch eine kleine Fachbibliothek, die stetig wächst.



Update:

Sie haben die Coronazeit erwähnt. Hat sich mit und nach Corona etwas in der Gastronomie verändert? Zudem sind die Zeiten weiterhin turbulent.

Stefan Wilke:

Nun, die Menschen gönnen sich wieder etwas, wollen wieder schöne Dinge genießen, wie ein gutes Hotel und ein gutes Essen. Menschen sind bereit, für Qualität Geld auszugeben. Und das wiederum trifft sich auch mit dem Trend nach mehr Nachhaltigkeit. Für uns ist zum Beispiel regionale Belieferung wichtig. Wir haben eine Kooperation mit Meyers Spargelhof vor den Toren Hamburgs, haben im alten Land 40 eigene Apfelbäume, verarbeiten heimische Fische, werden von einer Schlachtereierei aus Husum beliefert. Und beim Tier wiederum ist unser Anspruch, alles zu verarbeiten, nicht nur das Filet-Fleisch. Hinzu kommt der vegetarische und vegane Trend. Unsere Kunden erwarten ein hochwertiges und schmackhaftes Essen, nicht nur Beilagen. Aber auch hier hat Qualität seinen Preis. Die Herstellung eines eigenen Gemüsefonds

ist zum Beispiel viel aufwendiger als bei einem Rinderfond.

Update:

Noch ein Wort zum Thema Hygiene. Höchste Ansprüche sind selbstverständlich?

Stefan Wilke:

Sagen wir mal so, aus Kundensicht: jeder Gast, ob in einem Sterne-Restaurant oder in einem einfachen Imbiss, hat Anspruch auf einwandfreie Hygiene. Davon hängt unsere Gesundheit ab. Der Unterschied liegt vielleicht in der Komplexität und in der Größe der jeweiligen Küche. Da werden die HACCP-Konzepte unterschiedlich ausfallen. Für uns ist außerdem das Geschirr ein Thema. Wir haben Porzellangeschirr. Das Spülergebnis muss nicht nur zufriedenstellend sein, sondern wirklich gut. Höchster Anspruch, ja. Und da haben wir gesehen, dass der Spülprozess nicht nur aus einer Spülmaschine besteht, sondern dass alle Komponenten stimmen müssen, vom Reiniger bis zur Dosiertechnik. Das erfordert eine Menge Feintuning. Die Firma Dr. Weigert hat diesbezüglich großes Know-how. Wir hatten zuvor in einer anderen Konstellation einige Probleme, aber Dr. Weigert hat das nun sehr gut hinbekommen. Und unser Fachberater Thomas Schulz ist eine sehr verlässliche Größe, gute Betreuung.

Update:

Das freut uns zu hören. Vielen Dank an Sie und Ihr Team für die Einblicke!

Frank Stühlmeyer
Marketing & Produktmanagement



Stefan Wilke

Nach seiner Ausbildung im Hotel Engel in Obertal sammelte er Erfahrungen in der Traube Tonbach bei Harald Wohlfahrt. Anfang 2004 begann er seine Tätigkeit auf dem Luxus-Kreuzfahrtschiff MS EUROPA und MS EUROPA 2 als Küchenchef. Seit November 2015 ist er Küchendirektor in The Fontenay. 2008 brachte er sein Kochbuch „Genießen auf den Weltmeeren“ heraus. Weitere Kochbuchempfehlungen von Stefan Wilke:
– TEUBNER Food: Die ganze Welt der Lebensmittel
– Grand Livre de Cuisine - Die mediterrane Küche auf höchstem Niveau genießen

Dr. Weigert bei der Schinkenmanufaktur Klümper Schinkenexpertise trifft auf Hygieneexpertise

„Durch beste Rohstoffe und fachkundige Handarbeit entstehen seit 1821 Produkte der Spitzenklasse.

Als „Spitzenqualität“ definieren wir sichere und gesunde Erzeugnisse, die auf Basis traditioneller, handwerklicher Fertigungstechniken, verbunden mit modernster, umweltfreundlicher Technologie unter Einhaltung höchster hygienischer Standards hergestellt werden.

Der Erfolg und die langfristige Sicherung des Unternehmens und seiner Arbeitsplätze hängen im Wesentlichen von der Qualität und Nachhaltigkeit der Arbeit ab.“

Diese Standards werden bei der Schinkenmanufaktur Klümper konsistent hochgehalten und bedürfen ausgewählter Partner, die ihren Beitrag zu ihrem Qualitätsverständnis leisten.

Da Dr. Weigert als Unternehmen ähnlich strukturiert ist – ein ursprünglich familiengeführtes Mittelstandsunternehmen mit Tradition und hohen Qualitätsstandards – verstehen wir die Anforderungen und Vorgehensweise von der Firma Klümper sehr gut.

Bis 2020 war Dr. Weigert lediglich in puncto Händehygiene, mit unserem Händedesinfektionsmittel triformin® safeDIS bei der Firma Klümper GmbH & Co. KG vertreten. In Zeiten von Corona wurde jedoch das Thema Liefersicherheit immer prominenter und wichtiger, und so trat die Firma Klümper aktiv an unseren zuständigen neomoscan® Vertriebsmitarbeiter Daniel Rudolph heran.

Mit Daniel Rudolph wurde zuerst die Umfeldreinigung auf neoform® K dis umgesetzt.

Das kombinierte Reinigungs- und Desinfektionsmittel hatte gleich mehrere, überzeugende Argumente wieso man hier nun auf Dr. Weigert setzte:



• geringere Einsatzkonzentrationen

Der Wechsel auf neoform® K dis bringt Einsparungen mit sich! Wurden vorher noch Anwendungskonzentrationen von 3 % benötigt, so sind es heute nur noch 0,5 % mit neoform® K dis. Das heißt, mit jeder Anwendung spart das Unternehmen ca. 80 % des Reinigungs- und Desinfektionsmittels ein. neoform® K dis ist auch für niedrige Temperaturen getestet, wie sie zum Beispiel in Kühlkammern vorkommen. Daher ist auch der Einsatz von nicht erwärmtem Wasser in der Anwendung unproblematisch.

• hervorragende Reinigungsleistung

„Nicht gemeckert ist genug gelobt!“ – dieses Sprichwort darf an dieser Stelle zitiert werden.

Denn seit dem Wechsel auf Dr. Weigert bei der Umfeldreinigung gab es keinerlei Beanstandungen oder Reklamationen seitens der Anwender. Die Reinigungsleistung überzeugte die Mitarbeiter der Qualitätssicherung.

• Dosiertechnik, die begeistert

Ein Schaumsatellit und eine mobile Dosiereinheit zur Verschäumung von neoform® K

dis sorgen für die notwendige Power und Flexibilität bei der Reinigung und Desinfektion der Anlagen und des Umfelds. Die zuständigen Mitarbeiter sind äußerst zufrieden mit den neuen Gegebenheiten!

• optimierte Arbeitssicherheit und Personalschutz

Durch den Einsatz von neoform® K dis konnte man auch die Mitarbeiter bei der Umsetzung des Personalschutzes unterstützen. Zuvor wurde ein chlorhaltiges Produkt eingesetzt. Einige Anwender monierten brennende Augen und ein unangenehmes Arbeitsklima durch den Geruch dieses Produktes. Die Anwender können neoform® K dis aufgrund der auf Amin basierten Wirkstoffe einsetzen, ohne über Augenreizung und Geruchsbelästigung klagen zu müssen.

Darüber hinaus soll neoform® K dis nun auch in der Schuhsohlenhygiene eingesetzt werden. Hier benötigt man zukünftig also nur noch ein Produkt und profitiert von der Vielseitigkeit von neoform® K dis.

Was den Schinken ausmacht, hinterlässt auch Spuren

Der traditionsreiche Klümper Schinken reift bis zu 9 Monaten. Zu seiner einzigartigen Würze gelangt er in speziellen Räu-



Das Familienunternehmen Klümper mit 202 Jahren Erfahrung baut auf Tradition und den primären Leitsatz „Spitzenqualität zu marktgerechten Preisen“



Seit 1821 entstehen bei der Klümper GmbH & Co. KG durch beste Rohstoffe und fachkundige Handarbeit Produkte der Spitzenklasse



Die Räucherherd ist essentiell für die traditionelle Räucherung. Sie wird mit Rauchharzentferner von Dr. Weigert gereinigt

cherkammern durch ein jahrhundertealtes Verfahren: über dem kalten Glimmrauch von Spänen aus Buche. Das Holz ist für den besonderen Geschmack des Endproduktes von entscheidender Bedeutung.

Seit Beginn des Jahres werden hier mit neomoscan® FA 12 als Rauchharzentferner die Räucherherden gereinigt. Hier ist man ebenfalls äußerst glücklich über die optimalen Reinigungsergebnisse. Vorher verblieb eine Art Belag bzw. ein „Film“ auf den Oberflächen nach der Reinigung.



Dies ist dank neomoscan® FA 12 nun behoben und die Verantwortlichen sind sehr zufrieden mit der Leistung der Produkte von Dr. Weigert.

Hygiene mit System – die Vorteile für den Kunden

Neben der Performance unserer Produkte schätzt das Unternehmen Klümper vor allem den gut abgestimmten Service von Dr. Weigert: da sind beispielsweise die Reinigungs- und Desinfektionspläne, die von Dr. Weigert erstellt werden, und natürlich der Service vor Ort durch unseren Vertriebsmitarbeiter Daniel Rudolph und seine Vertretungen. Das Konzept stimmt für die

Schinkenmanufaktur.

Für die nahe Zukunft laufen bereits die Abstimmungen über weitere Projekte: zusätzliche Anwendungen werden aktuell evaluiert und geprüft. Außerdem gilt es, stetig nach Optimierungspotentialen bei vorhandenen Anwendungen zu suchen und die Prozesssicherheit weiter zu gewährleisten.

Wir unterstützen gerne immer bei allen Projekten rund um das Thema Hygiene und bedanken uns ganz herzlich bei Eva Wintering (Qualitätsmanagement) von der Firma Klümper GmbH & Co. KG für das angenehme Gespräch im Vorfeld dieses Beitrags.

Stefan Walter
Marketing & Produktmanagement

Sicheres Arbeiten mit Prozesschemikalien

Gefahrensymbole zu Einstufung & Kennzeichnung

Früher war alles besser, so sagt man. Früher verrichteten unsere Hausgeister, in Köln als Heinzelmännchen bekannt, des Nachts, wenn die Menschen schliefen, unsere Arbeit. Mit der industriellen Revolution, 200 Jahren Wissenschaft und technischer Entwicklung haben wir unsere Hausgeister bis heute nachhaltig vertrieben. An ihre Stelle haben wir – wie Goethes Zauberlehrling – neue Geister gerufen, die uns bei unserer Arbeit unsichtbar helfen. Die Heinzelmännchen der Neuzeit haben wir „Energie“ getauft.

Jeder Reinigungsvorgang lässt sich nüchtern als Summe von drei Arten der Energie bilanzieren: Erstens der durch das Bürsten aufgewendeten mechanischen Energie, weiterhin der durch die erhöhte Temperatur eingebrachten Energie und drittens, durch den Eintrag der in den chemischen Bindungen der Tenside und Desinfektionsmitteln gespeicherten Energie.

Den nötigen Respekt vor Energie lernen wir intuitiv über unsere Sinnesorgane. Für die in Blitz, Donner und Hitze freigesetzten Energien besitzen Mensch und Tier Sinnesorgane. Den Respekt vor der chemisch gespeicherten Energie, die in den vom Menschen gemachten Chemikalien enthalten ist, haben wir nicht gelernt und müssen den sicheren Umgang mit ihnen erst lernen, da-



Abbildung 1: GHS-Symbole im Uhrzeigersinn: Nr. 5 (ätzend), Nr. 2 (Atemwege reizend), Nr. 7 (entflammbar) und Nr. 9 (schädlich für die Umwelt)

mit es uns eben nicht so ergeht wie dem unglücklichen Zauberlehrling. Gefahrenkommunikation ist wichtig. Sinnvollerweise sollte sie die beim Menschen am höchsten entwickelten Sinne, also den Sehsinn und das Sprachverständnis, klar ansprechen. Das weltweit vereinheitlichte System zur Kennzeichnung von Chemikalien (engl. Globally Harmonised System, kurz GHS) verwendet deshalb ein System von Bildzeichen/Piktogrammen.

Insgesamt gibt es neun in einer Raute eingeschlossene, schwarze Piktogramme auf weißem Grund mit rotem Rand, die jeweils die Art der Gefahren, die von Stoffen ausgehen, symbolisieren sollen.

Beispielhaft ist hier ein ätzender, die Atemwege reizender, entflammbarer Stoff beschrieben, der schädlich für die Umwelt ist (siehe Abbildung 1). Die auf den Piktogrammen dargestellten Gefahren werden auf dem Etikett noch einmal in kurzen, prägnant ausformulierten H-Sätzen (engl. Hazard, dt. Gefahr) wiederholt.

In der Gefahr wird der Anwender nicht allein gelassen, denn die ebenfalls auf dem Etikett abgedruckten P-Sätze (engl. Precaution, dt. Vorkehrung, Maßnahme) geben Vorschläge zu Schutzkleidung, der sicheren Lagerung und zur Entsorgung (siehe Abbildung 2).

Die bis hierher erklärten Einstufungen beziehen sich jeweils auf das Produktkonzentrat im Gebinde. Die daraus hergestellten, verdünnten Anwendungslösungen sind meist kennzeichnungsfrei.

Zusammen mit den Sicherheitsdatenblättern, den Informationen der Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) und den von der BAuA herausgegebenen Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) macht die beschriebene Kennzeichnung die in Reinigungs- und Desinfektionsmitteln gespeicherte chemische Energie gut beherrschbar und den Umgang des Anwenders mit ihr sicher – denn früher war eben doch nicht alles besser.

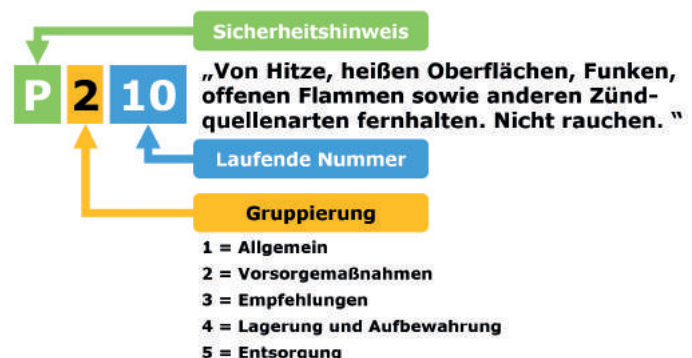


Abbildung 2: Schematische Darstellungen der Kennzeichnung von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln am Beispiel eines Gefahren- und Sicherheitshinweises

und die Umsetzung am Arbeitsplatz

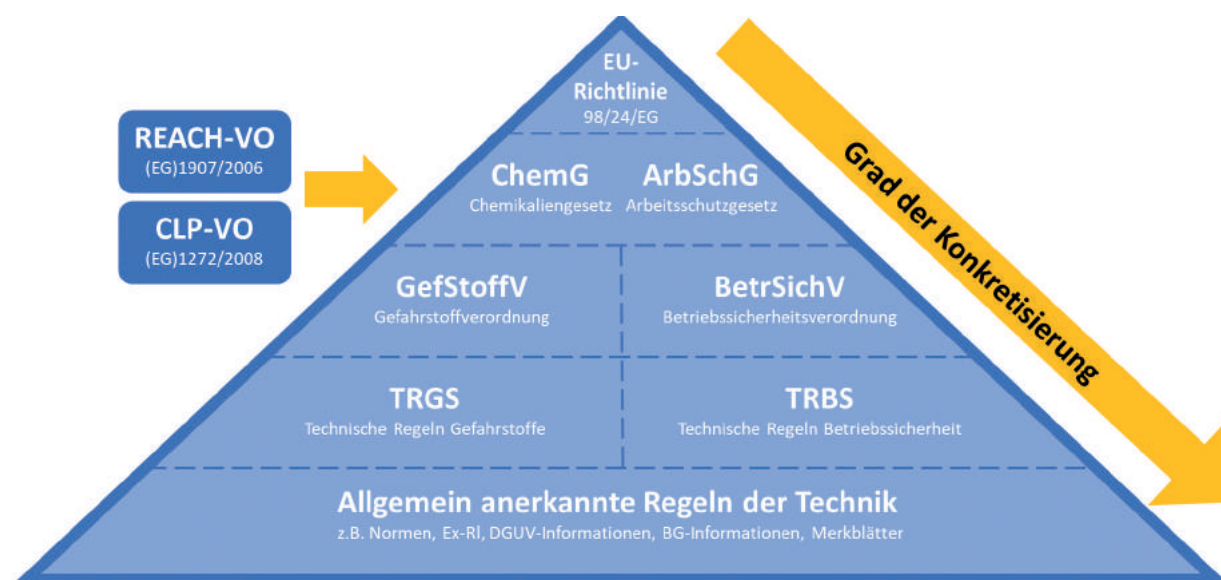


Abbildung 3: „Arbeitsschutz-Pyramide“: Rechtshierarchie Stoffrecht – Arbeitsschutz

Die für Chemiker paradiesischen Zeiten des praktisch ungeregelten Umgangs mit Chemikalien endeten in Deutschland am 29.11.1894.

An diesem Tag beschloss der Bundesrat der Länder des Deutschen Reiches das Gesetz „Über den Verkehr von Giften“.

Für Chemiker – und die gerade erwachende Chemische Industrie – wurde die Situation danach zusehends schwieriger. Denn es sollten noch viele weitere Gesetze und Verordnungen folgen, die den Umgang mit Chemikalien regeln.

Heute werden die großen Räder des Chemikalienrechts EU-weit gedreht.

Die europäischen Stoffregister, in denen die Produktion und der Im- und Export festgehalten werden, weiterhin die Einstufung der Gefahren, die von Chemikalien ausgehen, deren Verpackung und Kennzeichnung mit allerlei Piktogrammen unterliegen heute der Europäischen REACH- und der CLP-Verordnung.

Wer heute das höchstgestellte deutsche Chemikaliengesetz (ChemG – Gesetz zum Schutz vor gefährlichen Stoffen) aufschlägt, findet darin zumeist nur Verweise auf besagte Verordnungen der EU.

EU-Verordnungen sind dem deutschen Recht übergeordnet, so dass sich die Macht des ChemG hauptsächlich auf deren Umsetzung in Deutschland beschränkt.

Konkret benennt das ChemG hauptsächlich

die Zuständigkeiten der Bundesbehörden und kümmert sich ansonsten insbesondere um Bußgelder und Strafvorschriften (§§ 26, 27).

Die vom ChemG eingesetzte Chemikalienverbotsverordnung (ChemVerbotsV) und die Gefahrstoffverordnung (GefStoffV) sind ebenfalls „Formaljuristen“. Arbeitsteilig bestimmt dabei die ChemVerbotsV, wer mit gefährlichen Stoffen handeln darf, während die GefStoffV auf den Schutz der Beschäftigten, die mit Gefahrstoffen umgehen, zielt.

Auf der Suche nach dem Zuständigen für die Umsetzung der auf den Etiketten und den Sicherheitsdatenblättern genannten Gefahren- und Sicherheitssätzen (H- und P-Sätze) sind wir nun also bei der GefStoffV angekommen. Allerdings berufen sich alle vorgenannten Gesetze und Verordnungen stets auf den abstrakten Begriff des „Stand der Technik“ – ohne technische Details zu nennen. Konkrete Antworten auf die Frage danach, wie ein sicherer Arbeitsplatz technisch ausgeführt sein soll und wie Gefahrstoffe sicher gelagert werden, geben also nicht die Juristen, sondern Techniker. Und die sind zum Beispiel in der Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin (BAuA) und der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) zu finden.

Sie stellen unter anderem in den Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) konkrete Zahlen und detaillierte Anleitungen zusammen.

Alle Leser, denen nach der aufmerksamen Lektüre von Etiketten, Sicherheitsdatenblättern und dieses Artikels der Kopf schwirrt, können nun trotzdem durchatmen. Denn in der juristischen Abgehobenheit der GefStoffV findet sich eine Perle – die Betriebsanweisung.

In ihr fasst der Arbeitgeber auf zwei Seiten alle relevanten Gefahrenquellen und die wichtigsten Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln für jeden Arbeitsplatz zusammen, an dem mit Gefahrstoffen umgegangen wird.

Um die Erstellung dieser Betriebsanweisungen zu erleichtern, stellt Dr. Weigert Vorlagen für alle seine Produkte zum Download auf seiner Unternehmenswebseite bereit.

Hier geht es zu den Dr. Weigert Vorlagen: <https://www.drweigert.com/de/downloads/betriebsanweisungen>

Dr. Uwe Borchert
Gefahrstoffmanagement

Dr. Weigert aktuell



Das bieten nur wir:
Kennzeichnungsfrei.

Volle Leistungskraft und bester Personalschutz – neodisher® MediClean Dental ist ab sofort ohne Gefahrstoffkennzeichnung. Das schafft nur Dr. Weigert.

neodisher® MediClean Dental ist kennzeichnungsfrei

Im Zuge unseres kontinuierlichen Optimierungsprozesses wurden Inhaltsstoffe durch Alternativen ohne Gefahrstoffhinweis ersetzt. Dadurch ist neodisher® MediClean Dental kein Gefahrstoff mehr.

Die Formulierung behält dieselben anwendungstechnischen Eigenschaften und Spezifikationsdaten. Gebrauchstauglichkeit, Zuverlässigkeit und Sicherheit des Produkts bleiben unverändert. neodisher® MediClean Dental ist zudem ab sofort auch für die manuelle Reinigung von Dentalinstrumenten ausgelobt.

Da sowohl der Reinigertyp als auch die Anwendungskonzentration unverändert bleiben, Leistung, Sicherheit und Zuverlässigkeit verifiziert wurden, ist eine erneute Leistungsqualifikation/Re-Validierung aus besonderem Anlass für den Prozess nicht erforderlich. Dosierleitungen und Vorlagebehälter müssen nicht gespült werden. Bisherige Dokumente, Freigaben und Empfehlungen behalten ihre Gültigkeit. Mit dem Einsatz von neodisher® MediClean Dental wird §7 der Gefahrstoffverordnung erfüllt: bei gleicher oder besserer Reinigungsleistung ist ein kennzeichnungsfreies einem kennzeichnungspflichtigen Produkt für die maschinelle Aufbereitung von Dentalinstrumenten vorzuziehen (genauere Informationen zur Substitution in der TRGS 600).



Happy Birthday – 50 Jahre neodisher® Z

Wenn ein Produkt viele Jahre lang erfolgreich ist, dann hat es das Zeug zu einem echten Klassiker. So wie unser Neutralisationsmittel neodisher® Z. Es ist ein Flüssigkonzentrat und wird zur Neutralisation verschleppter Alkalireste bei der maschinellen Aufbereitung verwendet. Wir haben es schon seit 50 Jahren im Portfolio, und es erfreut sich weiterhin großer Beliebtheit.

neodisher® Z

- Neutralisationsmittel, Flüssigkonzentrat
- Auf Basis organischer Säuren
- Frei von Tensiden und Phosphaten



Radeln für's Klima – STADTRADELN

Auch 2023 haben wir beim STADTRADELN mitgemacht – beim Radeln für ein gutes Klima. Die Kampagne STADTRADELN des Klima-Bündnis gibt es seit 2008, seit 2017 ist STADTRADELN eine internationale Kampagne. Über 2000 km hat das Dr. Weigert Sporting Team im Aktionszeitraum erradelt. Neben viel Bewegung haben die 14 Teilnehmer auch ein gutes Gewissen, etwas für die Umwelt getan zu haben, erlangt.

Das STADTRADELN-Portal berechnete außerdem die Vermeidung an CO₂ anhand unserer km-Leistung: knapp 330 kg CO₂ Vermeidung! Spitzenreiter des Teams war übrigens Dr. Mathias Tschöerner mit 358 geradelten Kilometern, dicht gefolgt von Christina Fries mit 313 km. Herzlichen Glückwunsch zu diesen Leistungen!



Ein kleiner Beitrag zur Hygienesicherheit

Unter dem Motto „Wir machen weiter! Helfen Sie uns, zu helfen!“ hat das Universitätsklinikum Schleswig-Holstein, das UKSH, als langjähriger Partner des ukrainischen Gesundheitsministeriums, eine großartige Hilfsaktion ins Leben gerufen, an der sich auch Dr. Weigert beteiligt hat. Mit Händedesinfektionsmitteln im Wert von über 30 000 € wollen wir einen Beitrag dazu leisten, die Hygiene vor Ort bei der ärztlichen Versorgung zu unterstützen. Mit der Aktion „UKSH hilft Ukraine“ wird seit Beginn der humanitären Katastrophe gezielt den Menschen in und aus der Ukraine geholfen.

Dr. Weigert persönlich

Ausbildung in der Digitalisierung? Nun auch bei Dr. Weigert!

Infolge des rasanten technologischen Fortschritts und der zunehmenden Digitalisierung unserer Arbeitswelt ist die Nachfrage nach IT-Fachkräften in den letzten Jahren stark gestiegen. Gleichzeitig hat sich der Wettbewerb um talentierte IT-Fachkräfte verschärft.

Um potenzielle Kandidaten anzusprechen ist es wichtig, die eigenen Rekrutierungsstrategien zu überdenken und verschiedene Kanäle zu nutzen. Wir stellen uns diesen Herausforderungen, indem wir unser Ausbildungsportfolio für das Jahr 2024 um die Lehrgänge Fachinformatiker/in für Anwendungsentwicklung sowie Fachinformatiker/in für Systemintegration erweitern und damit Nachwuchskräfte eigenständig entwickeln und fördern. Wir glauben daran, dass eine fundierte Ausbildung in der IT der Schlüssel zum unternehmerischen Erfolg in dieser dynamischen Branche ist und als wesentlicher Garant für eine wettbewerbsfähige Zukunft gesehen werden muss.

Durch die Vermittlung von spezifischem Fachwissen und praktischen Fähigkeiten stellen wir sicher, dass unsere Auszubildenden optimal auf die Anforderungen des Unternehmens und der Branche vorbereitet sind. Im Rahmen einer strukturierten Lernumgebung werden unsere Auszubildenden von erfahrenen Dr. Weigert-IT-Experten angeleitet, sammeln praktische Erfahrungen und vertiefen ihr Fachwissen in den verschiedenen Fachbereichen der IT. Von Programmierung und Datenbankmanagement bis hin zu Netzwerkadministration und IT-Sicherheit – unsere Ausbildungslehrgänge decken ein breites Spektrum an Fähigkeiten ab. Zugleich sehen wir das Angebot an Ausbildungsplätzen in der IT – wie schon bei unseren Ausbildungslehrgängen Chemielaborant/in und Elektroniker/in für Betriebstechnik – als maßgeblichen Einflussfaktor auf die Umsetzung nachhaltiger Unternehmensprozesse. Sei es durch die Entwicklung umweltfreundlicher Technologien, die Optimierung von Prozessen zur Ressourceneinsparung oder die Förderung von virtuellen Arbeitsumgebungen, die den CO₂-Ausstoß reduzieren – eine schulische Ausbildung als Fachinformatiker/in kann dazu beitragen, das Bewusstsein für nachhaltige IT-Lösungen zu schärfen. Zusätzlich werden zukünftige Fachkräfte befähigt, innovative Ansätze zur Bewältigung globaler Herausforderungen zu entwickeln. Eine solide IT-Ausbildung ist daher von unschätzbarem Wert, um die Herausforderungen und Chancen der Zukunft zu meistern.



Von der Schule in den Betrieb – Zukunftstag 2023

Im April fand auch bei Dr. Weigert wieder der „Girls‘ and Boys‘ Day“ (Zukunftstag) statt. Der Zukunftstag für Schülerinnen und Schüler von der fünften bis zur neunten Schulklasse soll die genderneutrale Berufswahl fördern und Eindrücke von verschiedenen Berufsbereichen ermöglichen.

Die drei diesjährigen Teilnehmenden konnten bei Dr. Weigert nicht nur sehen, wie der Arbeitsplatz von Opa oder Onkel aussieht, sondern auch spannende Einblicke ins Marketing, den Einkauf und in die besondere Welt der Mikrobiologie gewinnen. Im Labor durfte dem Forschergeist bei kleinen Experimenten nachgegangen werden. Die Kinder konnten im Rahmen des Programms verschiedene Abteilungen durchlaufen und einen Blick hinter die Kulissen, zum Beispiel von der Dosiertechnik, werfen. Der Zukunftstag hat allen Beteiligten viel Freude bereitet!



Nachhaltigkeit im Alltag – Wasser von Viva con Agua

Unternehmen tragen eine soziale Verantwortung für Umwelt und Gesellschaft. Neben vielen weiteren sozialen Projekten haben wir uns im vergangenen Jahr aktiv für die Förderung nachhaltigen Trinkwassers eingesetzt und beziehen unser Trinkwasser unternehmensintern ausschließlich über Viva con Agua. Wir haben uns dabei im Zuge einer nachhaltigen Trinkwasserzulieferung bewusst für den Bezug von Trinkwasser aus heimatnahen Quellen entschieden. Nachhaltiges Trinkwasser bedeutet, dass das Wasser auf ökologisch und sozial verträgliche Weise gewonnen, behandelt und verteilt wird. Viva con Agua setzt sich für den Zugang zu sauberem Trinkwasser in Entwicklungsländern ein. Sie arbeiten eng mit lokalen Partnern zusammen, um nachhaltige Wasserprojekte umzusetzen und die Lebensbedingungen der Menschen vor Ort zu verbessern.

Aktuell konnte Viva con Agua durch die Einnahme von Spenden zehn ganzheitliche Wasser-, Sanitär- und Hygieneprojekte im südlichen und östlichen Afrika sowie in Nepal und Indien unterstützen.

So konnte durch das Projekt OneWASH in der West Nile- und Karamoja-Region in Uganda der Zugang zu sauberen Trinkwasserquellen sowie die Sanitär- und Hygieneversorgung für rund 45.000 Menschen verbessert werden. Viva con Agua berichtet, dass im Rahmen des Projektes 199 Brunnen rehabilitiert und 16 neue Brunnen gebaut werden konnten. Ein riesiger Erfolg – den wir auch zukünftig gerne weiterhin unterstützen möchten.



Veranstaltungen 2023/2024

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

