

 **date**

Das Info-Magazin

Ausgabe 11|2025

neodisher® MediClean advanced
Interview zur Umstellung im Spital Emmental

Unsere grüne Seite
Nachhaltigkeit bei Dr. Weigert

Valensina Werk
Wie kommt die Orange in die Flasche?

PAULS Kitchen
Cook & Chill-Küche in Berlin

Dr. Weigert International
*Panamerikanischer Kongress in Peru &
Internationaler Partnertag bei Dr. Weigert*

Alle Themen dieser Ausgabe im Überblick:

2 Hygiene im Fokus im Spital Emmental in Burgdorf

4 Unsere Grüne Seite – Nachhaltigkeit bei Dr. Weigert

6 Valensina Werk Vechta – Wie kommt die Orange in die Flasche?

8 PAULS Kitchen – Cook & Chill-Küche in Berlin

10 XIII. Panamerikanischer Kongress für Sterilisation in Peru

12 Dr. Weigert International – Partnertag & neue Tochter

14 NEWS – Dr. Weigert aktuell & persönlich



Hygiene im Fokus im Spital Emmental in Burgdorf

Das Spital Emmental AG mit Hauptstandort in Burgdorf und einer weiteren Einrichtung in Langnau ist ein zentraler Pfeiler der Gesundheitsversorgung im Emmental. Mit rund 160 Betten, 7 Operationssälen – darunter zwei speziell für ambulante Eingriffe – und einer stetig wachsenden Zahl an stationären und ambulanten Fällen, vereint das Spital moderne Medizin mit regionaler Verwurzelung. Im Jahr 2024 wurden über 11.000 stationäre Patientinnen und Patienten sowie rund 76.500 ambulante Behandlungen durchgeführt – ergänzt durch über 20.000 Notfälle, ein neuer Höchstwert. Gleichzeitig werden im Operationszentrum jährlich mehr als 2.800 Eingriffe vorgenommen. In der AEMP werden mit 4 RDG jährlich ca. 7.200 Chargen Medizinprodukte maschinell aufbereitet – ein klares Zeichen für hohe Auslastung und Effizienz. Weiter befinden sich in der AEMP noch 1 CWA und 4 Sterilisatoren. Im Gespräch mit Ruth Kaiser (Teamleitung AEMP) geht es um die Umstellung auf das innovative flüssige Hochkonzentrat neodisher® MediClean advanced, das seit 2. Juni 2025 bei der Aufbereitung von medizinischem Instrumentarium im Spital Emmental zum Einsatz kommt.

update: Was waren die Hauptgründe dafür, dass das Spital Emmental sich für die Einführung von neodisher® MediClean advanced entschieden hat?

Ruth Kaiser: Ich arbeite seit 2013 mit Dr. Weigert zusammen: die Reinigungsleistung der Produkte und der technische Support waren und sind hervorragend. Ich habe nach der maschinellen Aufbereitung nie schmierige – oder andere – Rückstände an den Instrumenten gehabt.

update: Wie war das denn mit dem Vorgängerprodukt?

Ruth Kaiser: Vorher hatten wir Probleme, dass bei einzelnen Chargen das RDG abgebrochen hat, weil es durch das Vorgängerprodukt in der Maschine zu vermehrter Schaumbildung und somit im RDG zum Abbruch gekommen ist.

update: Können Sie uns bitte etwas dazu sagen, wie Sie neodisher® MediClean advanced im Betrieb getestet haben?

Ruth Kaiser: Wir haben im Februar mit einem Testlauf auf einem RDG gestartet. Ich wollte die Reinigungsleistung und

„Und das ist auch eine Leidenschaft von mir: ich möchte gerne schöne Instrumente verpacken, und das erwarte ich vom ganzen Team.“

Ruth Kaiser, AEMP Teamleitung Spital Emmental

die ganzen Ersparnisse des Prozesses sehen. Nach der erfolgreichen Test-Phase haben wir dann umgehend, passend zur Validierung umgestellt.

update: Und was ist Ihnen bei dem Testlauf aufgefallen?

Ruth Kaiser: Mir ist aufgefallen: Wir können uns einzelne Arbeitsschritte sparen, z.B. teilweise die Vorbehandlung. Vorher hatten wir ein Reinigungssystem mit 2 Komponenten für die maschinelle Reinigung, bei dem wir zwei Zwischenspülschritte im Programm hatten, das entfällt jetzt. Das erspart uns wirklich extrem viel Zeit, 10 Minuten pro Waschgang. Also können wir pro Tag an jedem RDG 3 bis 4 Waschgänge mehr schaffen. Das heißt ja auch, dass das Material wieder schneller im Umlauf und schneller wieder einsetzbar ist.

update: Das ist ja ein tolles Ergebnis. Das heißt, Ihre Mitarbeiter haben jetzt mehr Zeit für andere Dinge?

Ruth Kaiser: Ja, wir haben jetzt zum Beispiel mehr Zeit im Schmutzraum, weil ja nun einzelne Arbeitsschritte wegfallen. So haben wir mehr Zeit uns darauf zu konzentrieren, dass wir die Instrumente, die aus dem OP kommen, wirklich ordentlich auseinandernehmen, die Siebe wieder korrekt bestücken u.s.w.

update: Wenn Sie jetzt das Ergebnis der Aufbereitung des Instrumentariums vergleichen, vorher, nachher, was merken Sie dann da für Unterschiede?

Ruth Kaiser: Die Instrumente glänzen jetzt deutlich mehr, wir haben im Vergleich zu vorher keine schmierigen Rückstände mehr, wie z.B. Fingerabdrücke. Es ist also kein Nachreinigen mehr nötig.

update: Und wie gehen Sie bei der Reinigung vor?

Ruth Kaiser: Je nach optischer Verschmutzung wird das Instrumentarium noch in ein Ultraschallbecken gegeben, zwischen 5 und 10 Minuten, bevor es ins RGD geht. Aber danach können die Instrumente direkt auf den Beladungsträger, kein Abspülen mehr wie vorher. Für die Hauptreinigung der Instrumente beträgt die Dosierung 2 ml/l, die Haltezeit zunächst 5 Min bei 35° C und nochmal 5 Min bei 40° C.

update: Wie zufrieden sind Sie, jetzt knapp 3,5 Monate nach der Umstellung, mit den Reinigungsergebnissen? Woran machen Sie die Ergebnisse fest?

Ruth Kaiser: Ich bin sehr zufrieden, der Reinigungsprozess ist kürzer, wir verbrauchen weniger Wasser, Arbeitsschritte können gespart werden. Wir haben zukünftig nur noch einen Ansprechpartner für unsere Reinigungsmittel. Außerdem wird Platz eingespart, weil wir jetzt weniger Reinigungsmittel lagern müssen.

update: Welche Rückmeldungen haben Sie bisher von Ihrem Team zur Einführung und Anwendung von neodisher® MediClean advanced erhalten?

Ruth Kaiser: Das Team ist auch sehr zufrieden, sie sind über die Vereinfachung der Abläufe sehr glücklich. Ich habe letzte Woche eine Teamsitzung gehabt, wo auch aus dem OP das Feedback kam, dass die Instrumente viel mehr glänzen und schöner aussehen. So haben sie mehr Freude daran, mit den Instrumenten zu arbeiten. Und das ist auch eine Leidenschaft von mir, ich möchte gerne schöne Instrumente verpacken und das erwarte ich auch vom ganzen Team.

Wir bedanken uns recht herzlich bei Ihnen für den Einblick in die AEMP des Spital Emmental in Burgdorf nach der Umstellung auf neodisher® MediClean advanced.

Das Interview führten German Beck, André Hirt und Linda Heitplatz



Der Kunde profitiert nun von einer RDG-Redundanz durch zwei Maschinengruppen sowie einer automatischen Fassumschaltung – beides verbessert Sicherheit und Verfügbarkeit deutlich. Zudem wurde das dezentrale Desinfektionsmitteldosiergerät an die Dosieranlage angebunden, was Ergonomie und Arbeitssicherheit erheblich steigert.





Dipl.-Chem. Stefanie Küpper
Nachhaltigkeitsbeauftragte

Dr. Weigerts grüne Seite – ökonomisch, sozial, ökologisch

Auch unser zweiter Nachhaltigkeitsbericht zum Deutschen Nachhaltigkeitskodex (DNK) ist veröffentlicht. Durch die Erstellung eines freiwilligen Nachhaltigkeitsberichts nach dem Standard des DNK setzen wir ein klares Zeichen für unser Engagement in Sachen Nachhaltigkeit und zeigen, dass wir bereit sind, Verantwortung zu übernehmen und aktiv zur nachhaltigen Entwicklung beizutragen. Unser aktueller Bericht zum Geschäftsjahr 2023 wurde erstmalig als „Best Practice“ auf der KLIMAreedy-Website veröffentlicht. Auch am EcoVadis-Rating haben wir dieses Jahr wieder teilgenommen. Darüber hinaus sind wir seit Anfang dieses Jahres Teilnehmer des UN Global Compact. Damit setzen wir unser Engagement für Transparenz und nachhaltige Entwicklung konsequent fort und richten uns an internationalen Standards aus.

DNK-Bericht veröffentlicht

Der erste Nachhaltigkeitsbericht wurde in 2023 über das Geschäftsjahr 2022 verfasst. Der diesjährig erschienene DNK-Bericht beschreibt das Geschäftsjahr 2023. Der Bericht zeigt unser Engagement für nachhaltiges Wirtschaften und unsere Verantwortung gegenüber der Gesellschaft und der Umwelt. Er verdeutlicht, dass wir nicht nur wirtschaftliche, sondern auch ökologische und soziale Aspekte in unsere Entscheidungen einbeziehen. Der DNK-Bericht ist auf deutsch und auch auf englisch auf der DNK-Homepage veröffentlicht und einsehbar:



KLIMAreedy Best Practice:

Nachhaltigkeitsbericht nach dem Standard des DNK bei Dr. Weigert

KLIMAreedy ist ein gemeinschaftliches Projekt in Hamburg, das Organisationen dabei unterstützt, sich aktiv mit den Herausforderungen und Chancen des Klimawandels auseinanderzusetzen. Im Fokus stehen die Energietransformation, die gezielte Reduktion von Emissionen und der Aufbau langfristiger Klimaresilienz – also die Fähigkeit, auf Veränderungen nicht nur zu reagieren, sondern vorausschauend zu handeln.

Das Projekt soll unter anderem Synergien und branchenübergreifende Lösungen fördern, lernende Netzwerke zwischen Wirtschaft, Wissenschaft, Politik und Gesellschaft aufbauen, Informationen zu gesetzlichen Rahmenbedingungen und Fördermitteln bereitstellen und Kompetenzen durch agile Methoden und gezielte Weiterbildung stärken.

KLIMAreedy ist ein sogenanntes Cross-Cluster-Projekt, bei dem die sieben Hamburger Branchencluster Logistik-Initiative Hamburg (LIHH), Erneuerbare Energien Hamburg (EEHH), Hamburg Aviation (HAV), Life Science Nord (LSN), Maritimes Cluster Norddeutschland (MCN), foodactive / Hamburg Food Cluster (FoCH) und Finance City Hamburg (FinCH) erstmals kooperieren, um gemeinsam Lösungen für die Herausforderungen des Klimawandels zu entwickeln – etwa durch Workshops, Umfragen, Maßnahmenentwicklung und Öffentlichkeitsarbeit.





Wasser, Emissionen und Energie – unsere Ziele für mehr Nachhaltigkeit.

Unsere Verantwortung für Umwelt und Ressourcenschonung leben wir bei Dr. Weigert seit über 25 Jahren in Form eines nach ISO 14001 zertifizierten Umweltmanagementsystems. Darüber hinaus bekennen wir uns zu maximaler Reduktion von Treibhausgasemissionen. Besonders der Umgang mit dem Naturgut Wasser liegt uns am Herzen, ist doch unser Produktionsstandort von Wasser umgeben (siehe Foto).

Daher haben wir uns dazu auch konkrete Ziele gesetzt:

- Reduzierung der in Scope 1-3 verursachten CO₂-Emissionen von 274 kg/TEUR (2022) auf 250 kg/TEUR Umsatz bis Ende 2026
- Reduzierung des Stromverbrauches von 0,063 MWh/Tonne Produkt (2022) auf 0,05 MWh/Tonne Produkt bis zum Jahr 2026
- Reduzierung des Wasserverbrauches von >1 m³/Tonne Produkt (2022) auf 0,8 m³/Tonne Produkt bis zum Jahr 2026

Im Herzen von Hamburg Billbrook und direkt am Wasser gelegen: Der Produktions- und Forschungsstandort von Dr. Weigert.

Die Zusammenarbeit soll nicht nur die Resilienz der Unternehmen stärken, sondern auch die Innovationskraft der gesamten Region fördern.

Auf der neuen KLIMAreedy Projektwebsite ist ein Bereich entstanden, in dem Best Practices von Hamburger Unternehmen sichtbar gemacht werden, um Erfahrungen zu teilen. Ziel ist es, Erfolge sichtbar zu machen und andere Organisationen zur Umsetzung eigener Vorhaben zu motivieren.

Erfolgreiche Praxisbeispiele aus dem KLIMAreedy-Netzwerk sollen zur Inspiration, zum Austausch von Erfahrungen und als Impulse für konkrete Maßnahmen über Branchen hinweg dienen.

Unser Dr. Weigert DNK-Bericht wird auf der KLIMAreedy Website als Best Practice Beispiel in der Kategorie „Nachhaltigkeitsberichterstattung“ geführt:



Wir sind Teilnehmer des UN Global Compact!

Im Januar 2025 ist Dr. Weigert der weltweit größten Nachhaltigkeitsinitiative, dem UN Global Compact, beigetreten: einer freiwilligen Initiative für die Entwicklung, Umsetzung und Offenlegung verantwortungsvoller Geschäftspraktiken. Dr. Weigert ist stolz darauf, sich Tausenden von anderen Unternehmen weltweit anzuschließen, die sich verpflichtet haben, verantwortungsbewusst zu handeln, um die Welt zu schaffen, die wir uns alle wünschen.

Der UN Global Compact ist ein Aufruf an Unternehmen auf der ganzen Welt, ihre Tätigkeiten und Strategien an zehn allgemein anerkannten Prinzipien in den Bereichen Menschenrechte, Arbeit, Umwelt und Korruptionsbekämpfung auszurichten und Maßnahmen zur Unterstützung der Ziele für nachhaltige Entwicklung (SDGs) zu ergreifen. Der UN Global Compact wurde im Jahr 2000 ins Leben gerufen und ist mit mehr als 20.000 Unternehmen in über 160 Ländern und mehr als 60 Global Compact-Netzwerken die größte Nachhaltigkeitsinitiative der Welt.

WE SUPPORT



Silbermedaille im EcoVadis-Rating: mit unserem Engagement für Nachhaltigkeit ist Dr. Weigert unter den Top 7%

Unsere diesjährige EcoVadis Bewertung ist erfolgt und veröffentlicht. In den drei Themen-Bereichen Umwelt, Ethik und nachhaltige Beschaffung konnte Dr. Weigert sich weiter verbessern und auch in der Gesamtbewertung haben wir uns wieder gesteigert (Gesamtpunktzahl 76/100)! Mit Prozentrang 93 gehören wir in diesem Jahr zu den 7% der besten Unternehmen unserer Branche. Für dieses tolle Ergebnis wurden wir von EcoVadis mit der Silbermedaille ausgezeichnet. Die Silbermedaille erhielten die Top 15% der teilnehmenden Unternehmen.



Valensina Werk Vechta – wie kommen die Apfelsinen in die PET-Formflasche?



Wir haben den Valensina Standort in Vechta besucht und einen aktuellen Einblick in die Prozesse der Safterstellung/-abfüllung bekommen. Das ist für Dr. Weigert nicht neu, denn wir arbeiten bereits seit über 30 Jahren bei allen Themen der Produktionshygiene mit Valensina zusammen. Derzeit wird aber an der Aufstellung einer neuen kaltseptischen Abfüllanlage gearbeitet, für die ein weiteres Hygienekonzept erstellt werden muss.

Werkleiter Michael Müller nahm sich die Zeit, Valensina im Ganzen und den Betrieb in Vechta im Besonderen vorzustellen: Der Valensina-Standort in Vechta ist das flächenmäßig größte Werk der Unternehmensgruppe. Mit einer beeindruckenden Betriebsfläche von 105.000 m² und rund 115 Mitarbeitenden werden hier jährlich über 200 Millionen Einheiten ungekühlter Fruchtsäfte produziert. Die moderne Anlage ist auf die kaltseptische Abfüllung spezialisiert und verarbeitet verschiedenste Verpackungsformate wie Kartons (0,5–1,5 L), PET-Flaschen und Bag-in-Box-Systeme. Mit einer Tageskapazität von bis zu 1,2 Millionen Litern Saft zählt Vechta zu den leistungsstärksten Produktionsstätten der Branche.

Wie funktioniert es nun im Einzelnen?

Orangensaftkonzentrat kommt aus den Erzeugerländern an, wird bei 4 °C in Edelstahltanks zwischengelagert. Das Valensina Werk bekommt das Orangensaftkonzentrat vornehmlich aus der Region Valencia in Spanien. Daher leitet sich der Markenname ab: Valencia + Apfelsine = Valensina. Soll O-Saft abgefüllt werden, wird das Konzentrat im Bereich SAB mit entmineralisiertem Wasser auf die gewünschte Brix-Zahl (Zuckergehalt) verdünnt. In weiteren Schritten erfolgt eine mehrstufige Filtration, um unerwünschte Grobstoffe und Partikel zu entfernen.

Es folgt eine Entgasung, die gelöste Gase entfernt, die die Produktstabilität beeinträchtigen könnten und beim Abfüllen für Schaumbildung verantwortlich wären. Anschließend wird der Saft in sterilen Puffertanks bis zur Abfüllung zwischengelagert.



Mehrstufige Filtration des Saftkonzentrats



Die Evolution der Saftflasche: Vom Rohling zur Design-Flasche



Reinigungs- & Desinfektionskonzept von neomoscan®

Aufgeblasen!

Mit großem Interesse konnten wir sehen, wie parallel zur Saftvorbereitung, die Flaschen in einer sehr komplexen PET-Blasmaschine hergestellt werden. – Spannung pur! – Dazu wird ein PET-Rohling in einer Infrarot Heizung gleichmäßig erwärmt, dann im Formteil unter Hochdruck zu den schönen Valensina-Flaschen geformt, in der Kühl-Zone stabilisiert und zur Flaschenreinigung und Sterilisation weitergeleitet. Es folgt eine Innen-/Außenreinigung und Sterilisation mit einem neomoscan®-Produktkonzept.

Nochmal unter Druck

Im Anschluss daran laufen die vorbereiteten Flaschen in die kaltaseptische Abfüllung. Hier wird der Saft unter leichtem Überdruck, bei geschmacks- und vitaminschonender Raumtemperatur abgefüllt. Unmittelbar danach werden Schraub- oder Snap-Verschlüsse unter sterilen Bedingungen aufgebracht und jede Flasche einer Dichtheitsprüfung und sensorischer Kontrolle unterzogen. Der nächste Schritt ist die Etikettierung mit nochmaliger Prüfung und falls mal etwas nicht den Vorgaben entspricht, werden fehlerhafte Produkte automatisch aussortiert. Am Ende steht die Verpackung zu Verkaufseinheiten und Bereitstellung im Auslieferungslager.

Alles clean!

In allen Schritten der Produktion ist Reinigung teilweise auch Desinfektion erforderlich, um sicherzustellen, dass einwandfreie Lebensmittel hergestellt werden können. Vom Tank über die Premix-Station, die Rohrleitungen, Transportbänder und Filteranlagen bis hin zu den Füllern sind adäquate R&D-Konzepte gefragt, die der Dr. Weigert Mitarbeiter vor Ort mit der Betriebsleitung abstimmt.

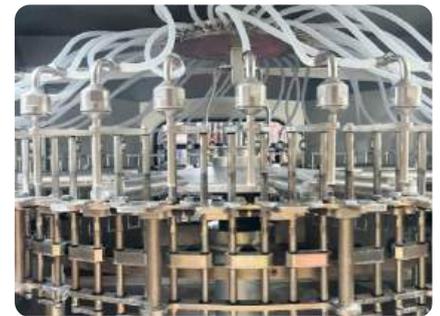
Nachhaltigkeit

Neben der Produktionssicherheit findet bei Valensina in Vechta das Thema Nachhaltigkeit große Beachtung. So setzt man auf textile Zuluftkanäle, die regelmäßig getauscht und gereinigt werden können und betreibt ein firmeneigenes Klärwerk mit finaler Reinigungsstufe, die es erlaubt die gereinigten Abwässer direkt in den nahen Fluss abzugeben.

Wir danken Herrn Müller für den detaillierten Einblick in die Vielschichtigkeit der Saftabfüllung und freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit.

Vor Ort waren Kurt Schaefer (Marketing), Björn Schelandt (Kundenbetreuer) und Daniel Rudolf (Key Account).

Kurt Schaefer
Marketing



Kaltaseptische Abfüllung



Textiler Zuluftkanal



Firmeneigenes Klärwerk

Wer mehr über die Valensina-Welt der Säfte wissen möchte, dem empfehlen wir hier einmal nachzuschauen:



PAULS Kitchen in Berlin

PAULS Kitchen klingt sehr trendig für eine Großküche, wobei der Name durchaus auf eine Tradition blicken kann, verweist er doch auf den Kirchenlieddichter Paul Gerhardt, der im 17. Jahrhundert lebte. Aber die Küche ist relativ neu, wurde 2019 in Betrieb genommen und ist nun Teil der Johannesstift Diakonie Services (die früher teilweise als Paul Gerhardt Diakonie firmierte). Auf ca. 4.000 m² werden um die 13.000 Mahlzeiten am Tag zubereitet. Auch wenn der ursprüngliche Namensgeber nicht mehr so präsent ist, so ist der Bezug zum Himmel doch da. Auf dem Dach des Gebäudes ist eine Photovoltaik-Anlage installiert, mit der ca. 15 % des Energiebedarfs der Küche gedeckt werden kann. Das ist beeindruckend, auch weil die Küche im Cook & Chill-Verfahren nicht nur Energie zum Kochen und Erhitzen, sondern eben auch zum Runterkühlen und Kühlen benötigt. Janina Briese, die Bereichsleiterin für Catering bei der Johannesstift Diakonie Services GmbH treibt die Nachhaltigkeitsorientierung konsequent voran. Viele Plastikverpackungen wurden vom Tablett genommen, Lebensmittelverschwendung wird vermieden, Elektro-LKWs in Kooperation mit einem Logistik-Dienstleister eingesetzt. Dass Nachhaltigkeit sich nicht nur auf Umweltaspekte im engeren Sinne bezieht, wird im Gespräch mit Torsten Colpe, dem Betriebsleiter vor Ort deutlich (siehe auch Interview auf S. 9). Denn in der Küche arbeiten 160 Mitarbeiter und es sind insgesamt 25 Sprachen vertreten.



Produktionsküche PAULS Kitchen, Warenausgabe und Transport durch einen Elektro-LKW

Natürlich ist es nicht immer ganz einfach, auch untereinander, Missverständnisse zu vermeiden, aber die Integration durch die Arbeit funktioniert, so Colpe weiter. Hinzu kommt, dass PAULS Kitchen als Arbeitgeber mit dem Angebot an Sprachkursen und an Fort- und Weiterbildungen die Mitarbeiter fortlaufend miteinander bezieht und integriert. Dazu gehören u.a. auch ein Gebetsraum für muslimische Mitarbeitende oder zwölf Wunschfreitage innerhalb eines Jahres.

Es ist daher nicht verwunderlich, dass die Mitarbeiterfluktuation äußerst gering ist. Dabei ist die Arbeit herausfordernd. Schließlich wird an 7 Tagen die Woche ganzjährig in zwei Schichten produziert. Zudem ist es als ein großer Erfolg des Küchenteams und der Bereichs- und Betriebsleitung zu werten, dass das Produktionskonzept nicht nur so gut umgesetzt und optimiert wurde, sondern dass auch die Nachfrage nach den Menülinien und Gerichten permanent gestiegen ist.

Beim Küchenrundgang mit dem Teamleiter Spülküche Sebastian Daoud wird nicht nur deutlich, wie effizient die Küchenabläufe organisiert sind, sondern auch, dass die Küche inzwischen fast an ihre Kapazitätsgrenzen gekommen ist. Die Planungen für eine Erweiterung laufen schon. Dies gilt insbesondere für die Spülprozesse. Die täglich anfallenden 65.000 unterschiedlichen Geschirrtteile, d.h. Teller, Tassen, Gläser und Glasschalen, GN-Behälter, Kunststoffglocken und Bestecke, müssen zügig gespült werden.

Um die Bandmaschinen optimal mit Reinigungsmittel und Klarspüler zu versorgen, hat Dr. Weigert die zentrale Dosieranlage mit einer weigomatic® proSMART touch-Steuerung ausgestattet. Diese Steuerung übernimmt im Zusammenspiel mit den wartungsarmen Membrampumpen die Versorgung aller Spülmaschinen mit Prozesschemikalien.

Die schon geplante weitere Spülmaschine kann ebenfalls durch diese Anlage problemlos mit Reinigungsmitteln beschickt werden.

Weiterhin ist ein Funk-Gateway integriert, das die Verbrauchs- und Prozessdaten unabhängig von dem lokalen Netzwerk von PAULS Kitchen mittels Mobilfunk an einen Server zur Auswertung schickt. Dieses weigoControl-Datenmanagementsystem hat sich schon bewährt. Der zuständige Dr. Weigert Fachberater Marcel Bleck ist von dem Mehrwert für den Kunden überzeugt: „Wir konnten den Ausfall eines Leitwertensensors zeitnah feststellen und das Problem kurzfristig beheben. Ein einwandfreies Spülergebnis konnte so gewährleistet werden“, berichtet er.

Aber auch bei den Reinigungs-Produkten setzt PAULS Kitchen auf clevere Systemlösungen. So sind bei PAULS Kitchen die praktischen Drumtainer im Einsatz. Jeder Drumtainer beinhaltet ein Fass und fungiert zugleich als Auffangwanne, so dass ein separates Auffangsystem für eventuelle Leckagen nicht gebraucht wird. Da ein Drumtainer auf Rollen fährt, lassen sich selbst volle 200 L-Fässer sehr einfach bewegen und austauschen, ohne dass ein (Hand-)Hubwagen benötigt wird.

Für das maschinelle Spülen kommt mit neodisher® Alka 220 ein EU-Ecolabel-Produkt zum Einsatz. Nicht nur die Inhaltsstoffe sind besonders umweltfreundlich. Als Hochkonzentrat mit einer Dichte von 1,45 g/qm³ (1 Liter wiegt 1,45 kg), ist das Produkt unter Transportgesichtspunkten sehr nachhaltig, da Wirkstoff und nicht Wasser transportiert wird. Marco Schäfer, als Großkundenbetreuer für PAULS Kitchen zuständig, legt Wert darauf, dass bei einem Kunden immer auch das Gesamtkonzept stimmig sein muss. „Nicht nur die Dosieranlage ist ein wichtiger Baustein, auch die Auswahl der Produkte, der Zumischgeräte für die Unterhaltsreinigung und vor allem der dazugehörige Service ist entscheidend. Im Team bekommen wir das sehr gut geregelt.“

Photovoltaik-Anlage auf dem Dach des Gebäudes





Teamleiter Spülküche Sebastian Daoud
und Betriebsleiter Torsten Colpe

Ein serviceorientiertes Hygienekonzept mit System – update im Gespräch mit Torsten Colpe

Update: Herr Colpe, Ihre Küche ist mit 13.000 zubereiteten Mahlzeiten pro Tag sehr gut ausgelastet, eine Erweiterung steht an. Was sind die Gründe für diese erfolgreiche Entwicklung?

Torsten Colpe: Zunächst sorgen wir als Teil der Johannesstift Diakonie Services GmbH dafür, dass die angeschlossenen Krankenhäuser und Pflegeheime entsprechend versorgt werden. Daneben haben wir aber auch externe Kunden, die inzwischen einen relevanten Nachfragefaktor bilden. Das freut uns natürlich, weil es zeigt, dass wir einiges richtig machen. Wobei man auch sagen muss, dass nach Corona viele Marktteilnehmer nicht mehr investiert haben oder auf Tiefkühl- oder Convenience-Konzepte umgestiegen sind und wir als relativ neue Küche davon profitieren konnten. Schließlich kochen wir noch selber und haben ein gutes Team mit viel Erfahrung. Mit dem Cook & Chill-Verfahren und der damit verbundenen Entkopplung von Produktion und Verzehr haben wir auch etwas Flexibilität. Schließlich produzieren wir 365 Tage im Jahr.

Update: Gibt es aus Ihrer Sicht weitere Vorteile für Cook & Chill?

Torsten Colpe: Zunächst muss man sagen, und das weiß jeder, der sich mit Cook & Chill auskennt, dass man sich die Rezepturen für diese Zubereitungsform erarbeiten muss. Für ein neues Rezept muss man eine Pilotphase starten und akribisch testen und nachhalten, welche Zutaten in welcher Menge in welcher Form verwendet werden. Wenn das klappt und man das Rezept in einer guten und einfachen Form runtergebrochen hat, dann ist die Prozesssicherheit sehr gut und man kann das Gericht gut reproduzieren. Gerade vor dem Hintergrund des Fachkräftemangels kann es ein großer Vorteil sein, wenn auch eine angelegene Person die Zubereitung übernehmen

kann. Ein weiterer Vorteil von Cook & Chill: man weiß um die Mengen und kann sehr frühzeitig reagieren, wenn etwas fehlt.

Update: Auf wie viele Rezepturen können Sie zurückgreifen?

Torsten Colpe: Im Moment sind es um die 780 Rezepturen. Ich würde auch sagen, dass diese Rezepte einen beachtlichen Wert haben. Die haben wir uns erarbeitet. Die sind auf uns und auf unsere Produktionsabläufe zugeschnitten. Aber das ist ein Prozess, der immer weiter geht. Die erhöhte Nachfrage nach vegetarischen und veganen Gerichten bedeutet beispielsweise auch, dass man Rezepte anpassen oder neue kreieren muss.



Update: Vom Produkt zum Produzenten: Wird sich auch auf Personalseite etwas ändern oder ändern müssen?

Torsten Colpe: Personal, Personalmangel, Fachkräfte sind schon länger ein Thema. Nun, ohne Menschen mit Migrationshintergrund können wir den Betrieb schließen. Diese Personengruppe wird in Zukunft noch wichtiger werden.

Deshalb ist es absolut entscheidend, dass man die entsprechenden Angebote für die Bereiche macht, wo es um kulturelle oder religiöse Eigenheiten geht oder in denen es Defizite gibt, wie bei der Sprache. Und das machen wir auch und ich würde sagen, das klappt sehr gut (siehe Bericht). Integration in und durch Arbeit ist absolut eine gute Idee. Was noch nicht im ausreichenden Maße vorhanden ist, sind Menschen mit Migrationshintergrund in Führungs- und Managementfunktionen. Da müssen wir hin. Das hat Vorbildcharakter und wird die Integration weiter pushen.

Update: Haben sich aus Ihrer Sicht in den letzten Jahren, die sehr turbulent waren, weitere Dinge verändert?



neodisher Fachberater Marcel Bleck und Key-Account-Manager Marco Schäfer

Torsten Colpe: Man sagt immer, die Zeiten werden kurzlebiger und da gibt es gute und weniger gute Aspekte. Aber ganz konkret für die Arbeit in einer so großen Produktionsküche würde ich sagen, dass man als Leitung heute mit vielen technischen und menschlichen Dingen konfrontiert wird, die früher nicht so da waren. Das ist spannend, aber auch sehr herausfordernd. Die Vorlaufzeit zum Beispiel bei Störungen ist kürzer geworden. Da muss man sich am besten in einige technische Felder selbst eingearbeitet haben, muss eigene Kompetenz aufbauen, um handeln und entscheiden zu können. Denn es gibt bei einigen Abläufen nicht mehr so viele Redundanzen und auch nicht so viele Fachkräfte wie früher.

Update: Sie sind inzwischen also auch Experte für Spülprozesse?

Torsten Colpe: Jein. Aber ich weiß, worauf sie hinauswollen. Also gut: ich würde sagen, dass wir mit Dr. Weigert eine Firma im Boot haben, die sehr viel Kompetenz in Sachen Hygiene hat. Das ist schon mal sehr gut. Und: der Servicemitarbeiter Marcel Bleck kommt, wenn man ihn braucht. Und der weiß was er tut. Das ist eine Entlastung. Und so soll es ein.

Update: Vielen Dank für die Einblicke und für das Gespräch!

Frank Stühlmeyer
Produktmanager Küche



Dr. Bastian R. Wulff
Leitung Innovation & Spezielle Projekte

XIII. Panamerikanischer Kongress für Sterilisation im Krankenhaus in Lima, Perú

Más Allá de lo Visible: La Ciencia de la Limpieza de Dispositivos Médicos según ISO 15883

Dr. Bastian Wulff

Doctor en Química, Universidad de Hamburgo

Investigador sobre reprocesamiento de productos médicos y aspectos de la química de la limpieza

Ponente invitado al XIII Congreso Panamericano de Esterilización Hospitalaria

P&E

TACH ASEPSIS

Universidad Norbert Wiener

Martes 10 de junio
Hora: 03:00 pm
Avenida Arequipa 1555 - Lima
Año: A 2024

Link de inscripción
<https://forms.office.com/eyJjR2A5c0pM8D0rigin=iprunk>

Volles Programm für Dr. Weigert:
Ankündigung der Universidad Norbert Wiener für den Vortrag von Bastian Wulff (oben) und Kongressteilnehmer während einer Produktdemonstration im Rahmen des Dr. Weigert-Workshops zur korrekten Instrumentenaufbereitung (unten)

Nach dem für Dr. Weigert sehr erfolgreichen Weltkongress der WFHSS in Santiago de Chile im November 2024 sind wir im Juni 2025 der Einladung unserer lateinamerikanischen Kollegen nach Lima, Perú, zum dreizehnten Panamerikanischen Kongress für Sterilisation im Krankenhaus gefolgt und haben Dr. Weigert dort sowohl mit einem Messestand als auch mit einem Vortrag im Rahmen der wissenschaftlichen Konferenz zu Reinigung und Desinfektion vertreten, in welchem aktuelle Forschungsergebnisse aus unserem Hause erstmalig einem großen, internationalen Fachpublikum präsentiert werden konnten.

Als Auftakt für die anstehende Kongresswoche fand am Tag vor der Eröffnung eine Schulung für das peruanische Vertriebsteam in den Geschäftsräumen unseres lokalen Partners P&E soluciones industriales statt. Inhalte waren zum einen aktuelle Marketing-Themen (German Beck) und zum anderen chemische und technische Aspekte der Medizinproduktaufbereitung (Dr. Bastian Wulff).

Am selben Tag folgte dann auf Einladung

der Universität Norbert Wiener außerhalb des Kongressprogramms noch ein spontaner Vortrag von Bastian Wulff zu den Eigenschaften verschiedener Typen von Prozesschemikalien in der Aufbereitung, der im Anschluss zu einer lebhaften und sehr spannenden Diskussion mit den Teilnehmern führte. Die Privatuniversität im Herzen Limas, die an die Arizona State University angeschlossen ist, bietet als einzige Universität in Perú eine Ausbildung für den Schwerpunkt Medizinproduktaufbereitung und AEMP-Management an.

Der erste offizielle Messetag begann für Dr. Weigert unter erschwerten Bedingungen, der Messestand unter der Leitung von German Beck musste zunächst gänzlich ohne Prospektmaterial auskommen, da dieses nicht wie geplant angeliefert worden war. Umso mehr standen dann die persönlichen Gespräche mit den Besuchern im Mittelpunkt und dank einiger Improvisation von German Beck und der tatkräftigen Unterstützung durch das Vertriebsteam vor Ort gelang trotz allem ein erfolgreicher Messestart. Auf Initiative unseres peruanischen Partners P&E wurde am Nachmittag desselben Tages ein Workshop zur korrekten Aufbereitungspraxis unter Verwendung von neodisher® PreStop und neodisher® MultiZym veranstaltet, der die Teilnehmer an einzelnen Stationen durch einen simulierten Aufbereitungsprozess führte. In kleinen Gruppen konnten anhand





Messestand Dr. Weigert

Neben Marketingleiter German Beck und Bastian Wulff waren auch Vertreterinnen des peruanischen Partners P&E mit vor Ort. Zahlreiche Interessierte fanden sich am Stand ein und konnten sich über die Produkte und deren Anwendung informieren.

von Schauversuchen jeweils die Anwendung der Produkte und das korrekte Handling des Instrumentariums leicht verständlich demonstriert werden. Neben der Weitergabe von Informationen zu den Produkten ist die Wissensvermittlung für unsere Kollegen von P&E ein besonderes Anliegen, da die Verfügbarkeit einschlägiger Informationen in spanischer Sprache noch immer sehr begrenzt ist.

Am zweiten Kongresstag fand die Konferenz mit Präsentationen zu den Themengebieten Reinigung und Desinfektion statt, darunter auch der Vortrag zu aktuellen Forschungsergebnissen aus der Abteilung Innovation bei Dr. Weigert von Bastian Wulff. Etwa 1300 Zuhörer nahmen am Konferenzprogramm teil, sodass sich auch im Nachgang zahlreiche interessante Gespräche und Diskussionen zu den Resultaten der präsentierten Studien ergaben. Zum Abschluss einer intensiven Kongresswoche wurde am Freitag dann noch ein Symposium mit dem Titel „Mythen der Aufbereitung“ durchgeführt, in welchem gängige Missverständnisse zu manuellen und maschinellen Prozessen, Reinigungsleistung, Prozesschemie und Testmethodik diskutiert und ausgeräumt wurden. Der Workshop wurde von Kharla Obando von P&E gemeinsam mit Bastian Wulff moderiert

und war bewusst interaktiv gestaltet, sodass die etwa 150 Teilnehmerinnen und Teilnehmer die Möglichkeit hatten, zusätzlich zu den vorgestellten Themen ihre eigenen Fragen zur Praxis der Medizinproduktaufbereitung und zu den Produkten von Dr. Weigert zu stellen. Dabei konnten wir zum Abschluss einer intensiven Kongresswoche noch einen umfangreichen Eindruck davon gewinnen, welche Themen und Fragestellungen die Anwender aus den verschiedensten Ländern Lateinamerikas beschäftigen und vor welchen Herausforderungen sie stehen.

Perú verabschiedete sich von uns – im wahrsten Sinne des Wortes – mit einem Knall. Am Abreisetag erschütterte ein Erdbeben der Stärke 6.1 Lima, glücklicherweise ohne dramatische Folgen. So blieb es für uns bei einem Schreck und zu den zahlreichen Eindrücken nach einer intensiven und ereignisreichen Woche gesellte sich ein weiteres Erlebnis, das uns sicher lange im Gedächtnis bleiben wird.

*Dr. Bastian R. Wulff
Leitung Innovation & Spezielle Projekte*



Unsere Produkte im Einsatz

Trotz des straffen Programms blieb noch Zeit für einen Besuch in der AEMP eines lokalen Krankenhauses, wo bereits sehr erfolgreich mit Dr. Weigert-Prozesschemie gearbeitet wird. Dort hatten wir die Möglichkeit, uns direkt mit den Anwendern auszutauschen.



International Partner Meeting 2025 – Austausch, Innovation & Partnerschaft

Was für ein inspirierendes Event! Über 35 internationale Partner kamen vom 8.–11. September 2025 zusammen, um sich über Produkte, Märkte und Zukunftskonzepte auszutauschen, mit viel Expertise, Energie und Teamgeist.

Spannende Vorträge gaben Impulse und wertvolle Einblicke:

- Neutral vs. enzymatic – cleaners & procedures
- Reprocessing of robotic instruments
- Practical examples from MDR/CSSD/SPD & future trends

In interaktiven Workshops arbeiteten wir an Themen wie:

- Market & Mega Trends
- Nachhaltigkeit
- Von Produkten zu Konzepten
- Best Practices im Customer Management

Dabei entstanden nicht nur Ideen, sondern auch neue Perspektiven.

Dr. Matthias Tschoerner referiert über Nachhaltigkeit in der Instrumentenaufbereitung



Ein Highlight waren die PRACTICAL PRODUCT WORKSHOPS in kleinen Gruppen – ein intensives Training mit unseren Experten. Ein Teilnehmer brachte es auf den Punkt:

„Es war beeindruckend zu sehen, wie unterschiedlich unsere Märkte sind – und doch, wie ähnlich unsere Herausforderungen. Der Austausch hier hat mir neue Perspektiven eröffnet.“

Der internationale Dialog zeigte, wie wertvoll verschiedene Perspektiven sind, um Innovationen voranzutreiben und die Zukunft gemeinsam zu gestalten. Den Abschluss bildete das Dinner im Überseeclub Hamburg: ein Abend voller Gespräche und hanseatischem Flair. Vielen Dank an alle Partner für den offenen Austausch, inspirierende Beiträge und die gemeinsame Vision. Gemeinsam blicken wir zuversichtlich in die Zukunft!

Interaktiver Workshop mit Partnern



Dr. Weigert freut sich, mitteilen zu können, dass wir mit der Gründung unserer 10. Tochtergesellschaft einen weiteren wichtigen Schritt im Rahmen unserer

Neue Tochterfirma Portugal

konsequenten Wachstumsstrategie gegangen sind. Diese Expansion ist ein klares Zeichen für unser Engagement, unsere Präsenz in Europa weiter auszubauen und unseren Kunden noch näher zu sein. Wir sind stolz darauf, bereits eine große Zahl zufriedener Kunden in Portugal zu unseren Partnern zählen zu dürfen – viele von ihnen haben sich bewusst für die Qualität und Zuverlässigkeit der Dr. Weigert Produkte entschieden. Um diesem Vertrauen gerecht zu werden und unseren Service weiter zu optimieren, haben

wir die Verantwortung für die Märkte Spanien und Portugal in eine Hand gelegt: Gilberto Fernandez, Geschäftsführer der neuen Tochtergesellschaft, übernimmt ab sofort die Verantwortung für beide Länder. Diese Entscheidung basiert auf der strategischen Überlegung, die sehr ähnlichen Marktbedingungen auf der Iberischen Halbinsel effizient und kundenorientiert zu betreuen. Unser Ziel ist es, durch diese Bündelung Synergien zu schaffen und unseren Kunden in Spanien und Portugal einen spürbaren Mehrwert zu bieten.

Dr. Weigert *aktuell*



Gesamttagung & Familientag – Rückblick

Was für ein Wochenende! Endlich war es wieder so weit: Im Mai lud Dr. Weigert zur großen Gesamttagung ein und sie hätte nicht schöner sein können. Kolleginnen und Kollegen aus Innen- und Außendienst kamen am Freitag zusammen und es wurde gegessen, gelacht, getanzt und vor allem: miteinander gefeiert.



Am Samstag stand dann alles im Zeichen der Familie an unserem Standort Hamburg. Während im Labor, Produktion und Verwaltung spannende Einblicke geboten wurden, warteten draußen bei bestem Wetter bunte Mitmach-Stationen, leckeres Essen und strahlende Kinderaugen. Besonders die Technik zum Anfassen, kleine Experimente und die Möglichkeit, „den Arbeitsplatz von Mama oder Papa“ kennenzulernen, sorgten für große Begeisterung. Danke an alle, die dabei waren, organisiert, vorbereitet, mitgeholfen oder einfach für gute Stimmung gesorgt haben. Es war ein Wochenende, das uns lange in Erinnerung bleiben wird!



Ready to row: Rudern gegen Krebs

Nach den Erfolgen der letzten beiden Jahre, traten auch im Jahr 2025 erneut zwei Teams von Dr. Weigert bei der Benefizregatta 'Rudern gegen Krebs' auf der Außenalster an.

Unser Trainer Martin Kern hat das Ruderteam in den Wochen zuvor wieder mit unermüdlichem Einsatz bei Wind, Regen und Sonne darauf vorbereitet.

Vielen Dank an alle Ruderer, an Martin Kern und an alle Kolleginnen und Kollegen, die das Ruderteam mit einem lautstarken und rhythmischen 'ZIIIEEHT!' am 20. Juli 2025 angefeuert haben.



Obere Reihe, von links nach rechts: **Martin Kern, Ilona Reifenrath, Johannes Lenz, Sabrina Kastl, Delphine Haase, Helge Pfullmann**; untere Reihe: **Andreas Erikson, Emma Pohl**

Zeit zum Radeln - nachhaltig unterwegs mit der Fahrradvilla

Nachhaltigkeit beginnt im Alltag – und bei Dr. Weigert auch auf zwei Rädern! In unserer Fahrradvilla stehen allen Mitarbeitenden kostenfreie E-Ladesäulen für E-Bikes und E-Scooter zur Verfügung. Wer also mit dem Rad oder Scooter zur Arbeit kommt, kann sein Fahrzeug bequem und umweltfreundlich aufladen – ganz ohne zusätzliche Kosten.

Die Nutzung der Ladesäulen ist einfach und unkompliziert. Damit leisten wir gemeinsam einen Beitrag zur Reduzierung von CO₂-Emissionen und fördern eine gesunde, nachhaltige Mobilitätskultur im Unternehmen.



Projekt: Ghanahilfe e.V.

Das Projekt Ghanahilfe e.V. unterstützt seit fast 20 Jahren den Bau und die Ausstattung von Krankenhäusern, Schulen und Straßenkinderhäusern in Ghana mit der Hilfe von Spendengeldern.

Dr. Weigert unterstützt auch diesen Verein seit Jahren. In dieser Zeit konnte Detmer Hasselmann, der Initiator und Koordinator des Vereins, wichtige Projekte abschließen und weitere Projekte anstoßen. So zum Beispiel das Schulprojekt in Asamankese oder auch die Schule in Kumasi/Offinso, an welcher derzeit 480 Kinder unterrichtet werden.

Als Detmer Hasselmann im Frühjahr 2020 die Projekte in Ghana ein weiteres Mal besuchte, wurde er von einem Fernseherteam aus Köln begleitet. In dem so entstandenen Video berichtet er unter anderem darüber, wie mit dem Ghana-Projekt die Hilfe zur Selbsthilfe gefördert wird.



Glücksrad-Dreh mit Folgen!

Im Rahmen einer Messeaktion hatte der stellvertretende Jugendfeuerwehrwart Marvin Lehrmann am Glücksrad von Dr. Weigert den Hauptgewinn gezogen – Grisu in groß! Am 20.08.2025 durften wir den Gewinn offiziell an die Kinder- und Jugendfeuerwehr Bortfeld übergeben. Die Begeisterung war riesig – bei den Kindern ebenso wie bei den Erwachsenen. Grisu wird die Feuerwehr künftig bei Veranstaltungen begleiten und für viele leuchtende Augen sorgen.

Wir bedanken uns herzlich bei Marvin für seine Teilnahme und wünschen der Feuerwehr Bortfeld viel Freude mit ihrem neuen Maskottchen!

Dr. Weigert *live* erleben.

Besuchen Sie uns. Für aktuelle Informationen zu Messen und Veranstaltungen **scannen Sie bitte den QR-Code** oder gehen Sie auf unseren Veranstaltungskalender unter www.drweigert.de



Wir drucken umweltfreundlich: Unsere update ist nachhaltig.



Der Forest Stewardship Council (FSC®) ist eine internationale Organisation, die sich für eine nachhaltige und verantwortungsvolle Bewirtschaftung der Wälder einsetzt. Ziel von FSC® ist es, die Wälder der Welt zu schützen und zu bewahren, indem die Prinzipien nachhaltiger Forstwirtschaft gefördert werden. Diese umfassen den Schutz der Umwelt, die Berücksichtigung der sozialen Bedürfnisse der Menschen und die wirtschaftliche Tragfähigkeit.



Das Siegel "Klimaneutral" bedeutet, dass die Treibhausgasemissionen eines Unternehmens oder Produkts so weit wie möglich reduziert und die verbleibenden Emissionen durch Maßnahmen wie Aufforstung oder die Unterstützung von Klimaschutzprojekten ausgeglichen werden. Dies trägt dazu bei, den CO₂-Ausstoß zu minimieren und den Klimawandel zu bekämpfen.



Und für noch mehr Nachhaltigkeit: 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
Mühlentzen 85 • D-20539 Hamburg
Tel.: +49-40-7 89 60-0 • www.drweigert.de

Redaktion

Linda Heitplatz
linda.heitplatz@drweigert.de
German Beck
german.beck@drweigert.de

Produktion/Druck

BEISNER DRUCK GmbH & Co. KG
Müllerstraße 6 • D-21244 Buchholz
www.beisner-druck.de



DR. WEIGERT
Hygiene mit System