



DR. WEIGERT

date

Das Info-Magazin

Ausgabe Juni 2011

- Die Innovation für das Geschirrspülen
- Sterilgutaufbereitung am UKSH
- Neue Räume für neue Ideen

Die Themen dieser Ausgabe

Forschung und Entwicklung

Neue Räume für neue Ideen

Seite 2

Sterilgutmanagement

Medizinproduktaufbereitung am
Universitätsklinikum Schleswig-Holstein

Seite 4

Die Innovation in der Profi-Küche

Der neue Reiniger neodisher® Alka plus

Seite 6

Hygieneprozesse in der Pharma- und Kosmetikindustrie

Praxisgerechte Dokumentation

Seite 8

Produktnews

Die neuen Dr. Weigert - Lösungen

Seite 10

„Alles neu“ für die Dr. Weigert Forschung & Entwicklung, Analytik und Mikrobiologie

Neue Räume für neue Ideen

Zeichen setzen für die Zukunft – Raum bieten für innovative Ideen: Diese Leitgedanken prägen den neu entstandenen Gebäudetrakt am Standort Hamburg. Die Mitarbeiter der Unternehmensbereiche Forschung & Entwicklung, Analytik und Qualitätswesen sowie Mikrobiologie finden hier modernste Arbeitsbedingungen vor. Nach nahezu 12 Monaten Bauzeit bei stets laufendem Betrieb kann sich das Ergebnis sehen lassen: Der umfassend neu gestaltete Laborbereich bei Dr. Weigert ist insgesamt auf stolze 1.000 Quadratmeter Fläche gewachsen, wobei allein die Laborarbeitsbänke aneinandergereiht eine Länge von etwa 120 Metern ergäben – beeindruckende Zahlen! Unsere Kunden stets im Blick, steht dieser neue Bereich für eine klare inhaltliche Zielrichtung: verstärkt sämtliche Potenziale auszuschoöpfen, um die Entwicklung innovativer

leistungsfähiger Reinigungs-, Desinfektions- und Pflegemittelformulierungen zu forcieren und wertvolle Servicedienstleistungen aus der Entwicklung, Analytik und Mikrobiologie bereitzustellen. Last but not least gilt es die Qualität unserer Produkte auf dem gewohnt hohen Niveau zu sichern.

Drei Kompetenzbereiche für Entwicklung, Analytik und Qualität

Genau diese drei Aufgabenschwerpunkte spiegeln die Kundenorientierung von Dr. Weigert wider. Getreu dem Grundsatz unseres Firmengründers Dr. Walter Weigert ist der Kundennutzen oberster Maßstab für die von uns entwickelten und angebotenen Lösungen. Anders ausgedrückt: Die tägliche Arbeitspraxis unserer Kunden stellt neben dem Austausch auf wissen-



Neue Laborarbeitsplätze für neue Entwicklungspotenziale

schaftlichen Fachtagungen einen wesentlichen Quell für neue Ideen dar. Mit dem stetigen Ziel, Reinigungsprozesse sicherer und zuverlässiger sowie ökologisch und wirtschaftlich nachhaltiger zu gestalten. Aus diesem Grund setzen wir sehr auf die Kompetenz in unserem analytischen Labor: Umfassende Wasseranalysen z.B. ermöglichen oft Rückschlüsse auf zu optimierende Reinigungsverfahren. Und im Rahmen von entwicklungsbegleitender Analytik nutzen wir modernste Analyseverfahren wie IR- und UV/VIS-Spektroskopie, HPLC, Massenspektrometer und Gaschromatographen.

Beste Bedingungen durch modernste Ausstattung

Hightech und zeitgemäße Arbeitsplatz-Ausstattung sorgen im neu gestalteten Laborbereich von Dr. Weigert für beste Bedingungen. Ein paar Beispiele: Um neue Formulierungen zu entwickeln, sind häufig eine Reihe von begleitenden Tests und Untersuchungen – z.B. zur Bewertung einer Reinigungsleistung – durchzuführen. Eine Auswertung der Ergebnisse von Abreinigungsversuchen von praxisrelevanten Standardanschmutzungen erfolgt hier an einem neu geschaffenen Arbeitsplatz mit einer genormten Spezialbeleuchtung. Sofern Versuchsrezepturen diese Leistungsprüfungen bestehen, wird der Entwicklungsprozess mit weiteren Untersuchungen – beispielsweise zur Kompatibilität mit unterschiedlichen Materialien und Werkstoffen – fortgesetzt. Ein wichtiger Meilenstein ist weiterhin die Stabilität von Formulierungen über den gesamten geplanten Verwendungszeitraum. Um hier effizient zu entwickeln und zu prüfen, stehen nun neue Klimakammern zur Verfügung, in denen Belastungstests unter konstanten oder auch programmiert schwankenden Temperatur- und Klimabedingungen möglich sind. Aus der Praxis für die Praxis: In unserem Technikum arbeiten und prüfen wir unter Umfeldbedingungen, wie sie auch unsere Kunden kennen – hier sind Reinigungs- und Desinfektionsgeräte für die Medizinprodukte-Aufbereitung installiert oder auch Spülmaschinen, die üblicherweise in der Profi-Küche eingesetzt werden. Dieser „Live-Einsatz“ im Rahmen der Entwicklung hilft immens, Reinigungsergebnisse zu bewerten oder auch das generelle Verhalten einer neuen Formulierung unter Einfluss von Temperatur und Spülmechanik eines Reinigungsautomaten.



Der neu gestaltete Laborbereich- hell, freundlich und geräumig

Mehr Raum für kleine Organismen – der neue Bereich für Mikrobiologie

Einen wichtigen Mehrwert – nicht nur für die Arbeit in der Entwicklung, sondern ganz besonders für unsere Kunden – leistet das neue Labor für Mikrobiologie. Schon früh im Entwicklungsstadium für neue Produkte, insbesondere mit desinfizierenden Eigenschaften, ermitteln wir beispielsweise das Leistungspotenzial von Prototypen im Rahmen von Screenings. Am Ende der Entwicklung steht dann die Prüfung zur Desinfektionsleistung gemäß nationaler Methoden oder europäischer Normen. Zusätzlich erbringen wir für unsere Kunden eine zunehmend nachgefragte Dienstleistung, die Hygieneüberprüfung: beispielsweise die Durchführung und Auswertung von Hygieneuntersuchung maschineller Geschirrspülprozesse nach DIN 10510 oder die mikrobiologische Untersuchung gereinigter und desinfizierter Flächen im Lebensmittelbereich (BioControl-Untersuchungen). Die Ergebnisse werden unseren Kunden in Form eines ausführlichen Berichtes zur Verfügung gestellt.

Im Rahmen einer großen Eröffnung der neuen Räume konnten sich alle Mitarbeiter von Dr. Weigert ein Bild machen: Nicht nur modern ist es geworden, das neue „Labor“, sondern auch hell, freundlich und schön. Das gilt ebenfalls für die Büroarbeitsplätze, Besprechungsräume und den großen Sozialraum. Ein besonderer Blickfang: Die Plastiken und Grafiken an ausgesuchten Wänden, gestaltet vom Hamburger Künstler Heiko Zahlmann. O-Ton eines Mitarbeiters bei der Einweihungsfeier: „Ich bin wirklich glücklich über das Labor. Solche neuen Räumlichkeiten zeigen ja auch die Wichtigkeit und Wertschätzung unserer Arbeit. Hilft uns, der Firma und den Kunden!“

Dr. Matthias Springer
Forschung und Entwicklung

Die Arbeit der Zentralen Sterilgutversorgung am UKSH – optimierte Prozesse für sichere Medizinprodukte

Schlagzeilen über Hygienesisiken...

...in Krankenhäusern und Apotheken haben in den letzten Wochen und Monaten die Medien beherrscht. Selbst in den Fernsehnachrichten und in Talkshows wurde das Thema aufgegriffen.

Leider rücken Aspekte der Krankenhaushygiene immer nur dann in das Zentrum des Interesses, wenn Menschen gefährdet oder wie im besonders tragischen Fall in Mainz auch zu Tode kommen. Für uns in der Zentralen Sterilgutversorgung am Campus Kiel des Universitätsklinikums Schleswig-Holsteins (UKSH), die sich tagtäglich für sicher aufbereitete Medizinprodukte einsetzen, erscheint die in den Medien gewählte Darstellung jedoch zum Teil verzerrt:

erforderlich sind nämlich keine neuen Gesetze und Verordnungen, sondern die fachgerechte Organisation von Hygieneprozessen auf der Grundlage vorhandener Vorgaben und Anforderungen. Das Ziel von dauerhaft sicheren und zuverlässigen Ergebnissen ist dadurch zweifelsohne erreichbar. Für unsere Zentrale Sterilgutversorgung

am Campus Kiel können wir feststellen, dass wir dieses Ziel nicht nur erfüllen, sondern darüber hinaus noch weitere Anforderungen erfolgreich bewältigen.

Hygienesicherheit hat allerhöchste Priorität

An 365 Tagen im Jahr sorgen wir in drei Schichten pro Tag dafür, dass insgesamt 140 medizinische Abteilungen mit einwandfrei aufbereiteten Instrumenten und Sterilgut beliefert werden. Pro Jahr sind das mehr als 100.000 sogenannter Sterilgut-Einheiten, also Sets und Siebe mit den verschiedensten Utensilien für unterschiedliche Operationen und Eingriffe, die nach Verwendung im OP oder auf den Stationen gereinigt und desinfiziert sowie im Dampf- oder EO- Sterilisator sterilisiert werden. Zusammen mit 42 Kolleginnen und Kollegen gehört es weiterhin zu unseren Aufgaben, sämtliche Instrumente auf ordnungsgemäße Funktion zu überprüfen, zu verpacken und zum nächsten Einsatzort zu liefern. Dass dabei Hygienesicherheit für Patienten und Personal die höchste Priorität hat,

versteht sich von selbst. Die Abläufe und Arbeiten, die letztendlich diese Sicherheit gewährleisten, sind höchst anspruchsvoll, auch und gerade weil neben dem Thema Hygiene auch Aspekte des Energie- und Ressourceneinsatzes von Bedeutung sind. Für die Reinigung des Instrumentariums stehen uns allein 10 Reinigungs- und Desinfektionsautomaten (RDG) zur Verfügung. Daneben werden Transportcontainer und OP-Schuhe in einer Spezialreinigungsmaschine aufbereitet.

Und schließlich ist eine weitere Großraummaschine für die Reinigung von Transportwagen für Medizinprodukte und Wäsche bzw. für Abfall zuständig. Der Bedarf für Wasser, Strom und Reinigungsmittel ist immens, so dass wir nach Optimierungsmöglichkeiten gesucht haben.

Da nur eine einwandfreie Sauberkeit der Instrumente die Voraussetzung für eine sichere Sterilisation ist, stand ein perfektes Reinigungsergebnis an erster Stelle. Außerdem kostet es Zeit und Geld, wenn Materialien z.B. manuell nachbehandelt oder gar ein zweites Mal in der Maschine gereinigt werden müssen.



Einwandfrei aufbereitete Instrumente - 365 Tage im Jahr

Ressourcenschonung durch Prozessoptimierung

In Zusammenarbeit mit Ulf Hagge und Ingo Hencke von Dr. Weigert ist es uns gelungen, sowohl den Verbrauch an Reinigungsmitteln zu reduzieren als auch den gesamten Prozess der Reinigung und Desinfektion zu verbessern. Zum einen können wir durch den Einsatz von Reinigern neuester Generation auf die sonst überlicherweise noch zu verwendende zweite Chemikalie (Neutralisator) komplett verzichten. Zum anderen sparen wir hierbei nicht nur diesen Produktverbrauch, sondern auch noch eine beträchtliche Menge Wasser.

Das Einsparvolumen beträgt etwa 1.500 Kubikmeter vollentsalztes Wasser, welches früher für einen zusätzlichen Spülschritt im Reinigungsautomaten verwendet wurde.

Höherer Personenschutz

Durch Einsatz eines neuen Reinigungspräparates mit desinfizierenden Eigenschaften (neodisher® Septo PreClean) konnten wir zudem die der maschinellen Reinigung vorgeschaltete Ultraschallreinigung optimieren. Durch die nun erreichte Desinfektionsleistung (die viruzide Wirkung schließt HIV sowie Hepatitis B und C-Krankheitserreger ein) erzielen wir zudem einen höheren Standard in punkto Arbeitssicherheit und Personenschutz. Bezogen auf die Reinigungs- und Desinfektionsprozesse im Automaten war uns eine Zeitersparnis durch optimierte Reinigungsprogramme wichtig. Pro Charge sind das knapp 10 Minuten, was in Anbetracht der großen Anzahl der Reinigungs- und Desinfektionszyklen sowohl zu einem deutlich geringeren Energieverbrauch als auch zu mehr Zeitressourcen führt, die für andere Aufgaben genutzt werden können. Ebenfalls empfinden wir die Tatsache positiv, dass wir mit nur einem Reinigungsprodukt in den RDG arbeiten können (neodisher® MediClean forte), und zwar selbst in zwei RDG, die jeweils mit einem Spezial-Programm für Instrumente aus unserer Klinik für Ophthalmologie ausgestattet sind. Bei diesen zumeist sehr filigranen Medizinprodukten für die Augenheilkunde ist nicht nur eine wirksame und gleichsam materialschonende Aufbereitung erforderlich. Von größter Wichtigkeit ist, dass jedes einzelne Instrument absolut frei von Alkalirückständen ist. Dieses Ergebnis prüfen wir bei jeder Aufbereიტungscharge.

Kosteneinsparung inklusive!

Insgesamt kommen wir durch diese umgesetzten Maßnahmen auf eine messbare Einsparung von Wasser, Strom und Reinigungsmittel in einer deutlich 5-stelligen Größenordnung. Daneben freuen wir uns natürlich über die positiven Auswirkungen auf unsere Energie- und Umweltbilanz. Unser Einsatz lohnt sich umso mehr, weil wir mit unserer Arbeit nicht nur für hohe Hygienestandards sorgen und damit den Infektionsschutz für Patienten und Personal erhö-



Klinik für Neurologie am Campus Kiel

hen, sondern auch unter wirtschaftlichen und Umweltschutz-Gesichtspunkten Dinge voranbringen. Wir setzen uns auch weiter dafür ein, Top-Qualität zuverlässig zu erbringen und freuen uns, wenn das auch durch unabhängige Institute bestätigt wird. Unser Qualitätsmanagement-System ist bereits 2009 zertifiziert worden, sowohl nach der bekannten ISO 9001-Norm als auch nach den Forde-

rungen der ISO 13485 zur Aufbereitung von Medizinprodukten. Wenn Sie einen Blick hinter die Kulissen unserer Arbeit werfen möchten – Sie sind herzlich eingeladen.

Monika Bruhn
Gruppenleitung
UK S-H Service Gesellschaft mbH
Bereich Zentrale Sterilgutversorgung



„Wissen schafft Gesundheit“ – mit diesem Leitbild steht das Universitätsklinikum Schleswig Holstein für eines der größten Zentren für medizinische Forschung, interdisziplinäre Diagnostik, Therapie und Gesundheitsversorgung in Europa. Das UKSH umfasst:

- 2 Campi in Kiel und Lübeck mit insgesamt 80 Kliniken und Instituten
- insgesamt 2.400 Patientenbetten
- 3.600 Pflegekräfte
- 367.000 m² Gesamtgebäudefläche
- 94 Hektar Gesamtfläche in Kiel und Lübeck

Die Innovation in der Küchenhygiene – das besondere

„Innovationen bringen“ –

diese Forderung wird immer genannt, wenn danach gefragt wird, wie man Kunden und solche, die es werden sollen, von unseren Leistungen überzeugen und begeistern will. „Innovationen entwickeln“ – das ist jedoch häufig ein längerer Weg und oftmals braucht es deutlich mehr, als die eine „geniale Idee“ eines Chemikers, Technikers oder Anwendungsberaters. Bei Dr. Weigert sind Innovationen zu meist entstanden, indem wir sehr intensiv und eng bei Ihnen als Kunden und bei Ihren Anwendungen waren und sind: Wie sehen Ihre individuellen Arbeitsschritte zum Beispiel beim maschinellen Spülen genau aus? Was passiert in verschiedenen Programmschritten oder Spülzonen Ihrer Spülmaschine? Warum lassen sich manche Anschmutzungen recht schwer entfernen? Was macht die Arbeit derer, die tagtäglich mit Maschinen umgehen oder Hygiene-prozeduren ausführen, einfacher? Wie werden Reinigungsprozesse sicherer? Was bestimmt wirklich die Wirtschaftlichkeit bei Ihnen?

Die Beantwortung dieser Fragen erfordert das genaue Beobachten und Erkennen konkreter Aufgabenstellungen in der Praxis. Auf dieser Grundlage entstanden bereits einige bahnbrechende Lösungen, wie beispielsweise der erste enzymatische

Reiniger für das maschinelle Spülen, neodisher® BioClean, oder der weigomatic® DOS Manager zur intelligenten Steuerung und nachhaltigen Optimierung des Spülbetriebs durch Betrachten aller Verbrauchsparameter.

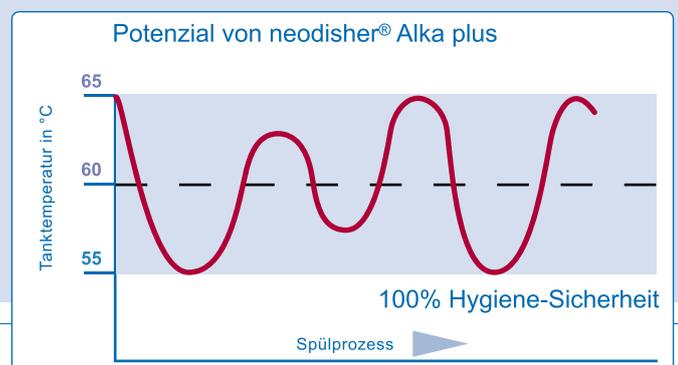
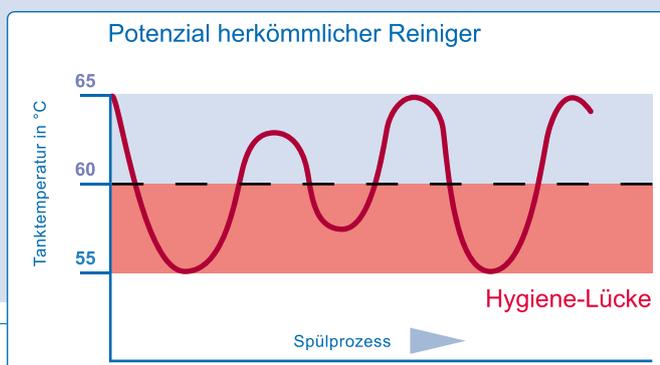
Ihr Kundennutzen – im Mittelpunkt jeder Entwicklung

Ihr unmittelbarer Kundennutzen stand auch bei unserer neuesten Entwicklung im Vordergrund. Die Fragestellung, wie wir die Hygienesicherheit von maschinellen Spülprozessen erhöhen können, beschäftigt uns schon seit längerem, da wir insbesondere schwankende Spültemperaturen in der täglichen Arbeitspraxis feststellen können. Bedingt durch häufiges Neubefüllen der Waschtanks, hervorgerufen durch z.B. Wasserverschleppungen, sinkt dann die Waschtemperatur unter die 60 °C-Marke, was durchaus kritisch für die Hygiene werden kann. Ebenfalls ist zu erkennen, dass moderne Generationen von Spülmaschinen mit optimierten

Reinigerungsverfahren arbeiten, die mit dem Ziel der Ressourcenschonung und der Wirtschaftlichkeit nicht selten auch auf reduzierte Spül-Temperaturen setzen. Die Frage ist daher offensichtlich, wie das Spannungsfeld zwischen Ressourcenschonung und Hygienesicherheit gelöst werden kann. Wir von Dr. Weigert haben dieses Thema vor allen anderen in der gesamten Branche aufgegriffen und betrachtet. Dabei kamen uns die Erfahrungen und das Know-How eines anderen Kompetenz-Bereiches zu Gute. Bei der Aufbereitung von sensiblen Medizinprodukten setzt Dr. Weigert bereits Reinigerformulierungen ein, die insbesondere bei herabgesetzten Temperaturen in Reinigungsprozessen ein Höchstmaß an mikrobiologischer Wirksamkeit erzielen. Diese Erkenntnisse bildeten die Grundlage der Entwicklung des neuartigen Flüssig-Reinigerkonzentrates neodisher® Alka plus.



neodisher® Alka plus- schließt die Hygiene-Lücke



re Hygiene-Plus beim Geschirrspülen

Die Formel für mehr Hygienesicherheit – neodisher® Alka Plus

neodisher® Alka plus ist universell in jeder Profi-Küche einsetzbar. Und zwar sowohl in Eintankmaschinen als auch in Mehrtank-Kasten-transport- oder Bandspülmaschinen – und für alle Arten von Spülgut.



Das Besondere dabei ist: Schon ab Spültemperaturen von 55 °C werden hygienisch einwandfreie Ergebnisse erzielt, was unter anderem durch Abklatschproben am Spülgut und durch Bestimmungen von Keimgehalten der Spülflotte in der Maschine belegt wird. Damit ist diese neue Formel optimal ausgerichtet auf moderne Spültechnik und zukunftsweisende Spülkonzepte mit optimierten Betriebsparametern für Temperatur und Wasserverbrauch aber auch für ältere Spülmaschinen mit schwankenden Temperaturprofilen. In beiden Fällen sorgt neodisher® Alka plus für hygienisch einwandfreie Spülergebnisse, d.h. das Spülverfahren erreicht die in den Normen 10510 und 10512 geforderten Werte für eine Keimreduktion auf dem Spülgut und in der Tankflotte.

Da neodisher® Alka plus weder Aktivchlor noch Phosphate enthält, stellen sich zudem in Ihrer Spülküche deutlich angenehmere Raumluft-Bedingungen ein. Auch das Abwasser ist weniger belastet, da keine schwer abbaubaren organisch gebundenen Halogen-Verbindungen (AOX) entstehen können. Diese Summe von Vorteilen ergibt einen deutlichen Kundennutzen in punkto Hygienesicherheit und

Anwenderfreundlichkeit. Auf das Plus an Hygienesicherheit können Sie sich verlassen, das haben wir nicht nur in umfangreichen Testserien im Rahmen der Entwicklung, sondern auch von unabhängiger Stelle geprüft und bestätigen lassen. Wir sind überzeugt, dass insbesondere in hygienisch sensiblen Bereichen, wie in Krankenhäusern, Senioren- und Pflegeheimen und in großen Gemeinschaftsverpflegungseinrichtungen neodisher® Alka plus aufgrund seiner Eigenschaften auf große Resonanz stoßen wird.

Martin Wieder
Marketing



Die Pluspunkte auf einen Blick

- höchste Reinigungsleistung und Hygienesicherheit schon ab 55 °C Spültemperatur
- für alle Arten von Spültechnik und Spülgut
- wirkt zuverlässig gegen Stärke und Eiweiß
- umfassend getestet in Labor und Praxis, die Hygieneleistung des Verfahrens wurde durch einen unabhängigen Experten für Mikrobiologie bestätigt
- geruchsneutral- für ein besseres Spülklima

www.alka-plus.com

Hygieneprozesse in der Pharma- und Kosmetikindustrie – praxisgerecht dokumentiert!

Hohe Anforderungen an die Analytik im Rahmen von Reinigungsvalidierungen

Im Rahmen der Beratung unserer Kunden in der Pharmaindustrie wird sehr deutlich, dass bei der Umsetzung rechtlicher Vorgaben und Normen im Herstellprozess von Pharmazeutika höchste Qualitätsstandards erreicht werden.

Und auch für den für uns relevanten Beratungsschwerpunkt, nämlich bei der Konzeption von Hygieneprozessen, ist die Anforderung klar beschrieben: Ein Hygieneprozess kann nur dann nachhaltig und sicher etabliert werden, wenn Reinigungsverfahren jedes Mal reproduzierbar das definierte Ergebnis liefern – damit erhält die Validierung des Reinigungsverfahrens von Anlagen etc. einen ähnlich hohen Stellenwert, wie die des Herstellprozesses selbst.

Ein hoher Anspruch, den es tagtäglich in der Praxis umzusetzen gilt. Wir von neomoscan® sehen es als unsere Aufgabe an, unsere Kunden hier bestmöglich zu unterstützen und stellen neben unserer Beratung auch praxisgerechte Werkzeuge zur Verfügung, um die Analytik im Rahmen von Reinigungsvalidierungen zu unterstützen.

Was alles konkret zu tun und zu beachten ist, kann als umfassend geregelt bezeichnet werden: Schließlich liegen durch die Europäische Kommission vorgegebene Richtlinien vor, nämlich in Form des EU-GMP-Leitfaden für den Arzneimittelbereich, dessen Ziel eine Harmonisierung in der Europäischen Gemeinschaft darstellt.

Teil I der EU-GMP beinhaltet dabei die Grundsätze für die Herstellung von Arzneimitteln (vollständig konfektionierte Arzneimittel) und Teil II (ehemals ICH Q7a Dokument als Anhang 18 zum EU-GMP Leit-

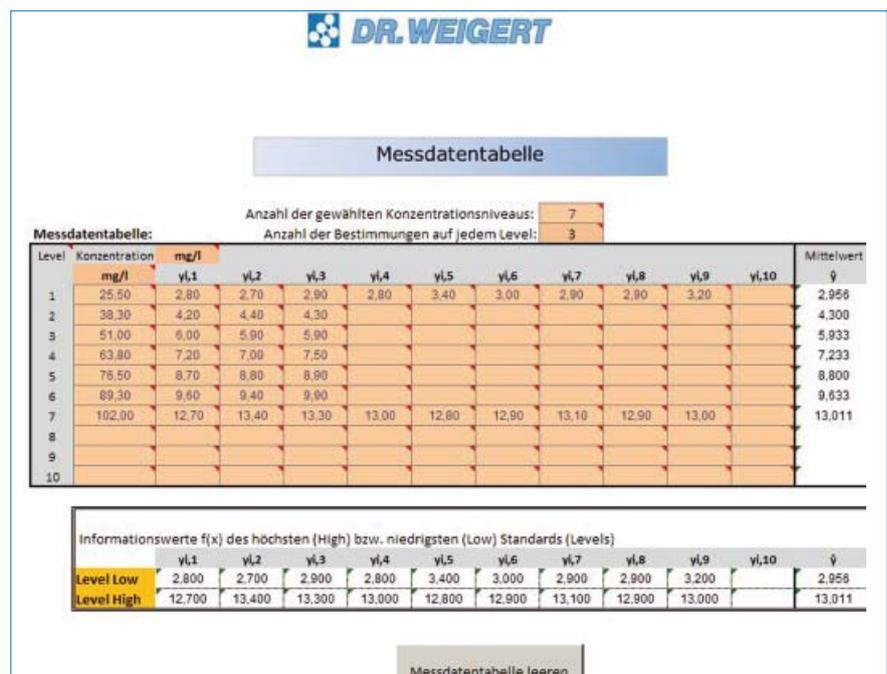
faden) umfasst die Richtlinien für Wirkstoffe (APIs), die als Ausgangsstoffe eingesetzt werden nunmehr für Human- und Tierarzneimittel.

Schließlich werden im Anhang 15 der EU-GMP Richtlinien die Qualifizierung und Validierung für die Bereiche des Herstellungs- und Reinigungsprozesses thematisiert. Demnach kommt für die Implementierung GMP-konformer Reinigungsverfahren im Rahmen der Herstellung pharmazeutischer Produkte oder Kosmetika einer Validierung der Reinigungsprozesse und der eingesetzten Analyseverfahren eine besondere Bedeutung zu.

Praxisgerechte Darstellung und Dokumentation von analytischen Verfahrenskenndaten

In der Praxis ergeben sich nun sehr berechnete Fragestellungen, nämlich darauf be-

zogen, was denn konkret gemacht werden muss, um Messdaten zur Bewertung eines Reinigungserfolges zu erfassen, darzustellen und zu bewerten sowie zu dokumentieren. Da die Vorgaben einschlägiger Normen (EN ISO 17025) keine definitive Leitlinie vorzeichnen, liegt es nunmehr am Anwender bzw. am Validierungsverantwortlichen, Art und Umfang der Verfahrensvalidierung festzulegen. Um hier nicht nur qualitativ einwandfrei und sicher zu arbeiten, sondern auch noch praxisgerecht und wirtschaftlich, wird spätestens in diesem Zusammenhang für die Bewertung des Reinigungserfolges entscheidend, hinreichend sensitive und darüber hinaus validierte Analysemethoden einzusetzen. Das Ziel ist dabei, dem Anwender selbst zu ermöglichen, gemäß den vorgegebenen Akzeptanzkriterien den aktiven Wirkstoff oder auch die zur Reinigung/Desinfektion eingesetzten Prozesschemikalien zu analysieren, um beispielsweise produktberührende Oberflächen auf deren Rückstandsfreiheit zu prüfen.



Level	Konzentration mg/l	yl,1	yl,2	yl,3	yl,4	yl,5	yl,6	yl,7	yl,8	yl,9	yl,10	Mittelwert q
1	25,50	2,80	2,70	2,90	2,80	3,40	3,00	2,90	2,90	3,20		2,956
2	38,30	4,20	4,40	4,30								4,300
3	51,00	6,00	5,90	5,90								5,933
4	63,80	7,20	7,00	7,50								7,233
5	76,50	8,70	8,80	8,90								8,800
6	89,30	9,60	9,40	9,90								9,633
7	102,00	12,70	13,40	13,30	13,00	12,80	12,90	13,10	12,90	13,00		13,011
8												
9												
10												

	yl,1	yl,2	yl,3	yl,4	yl,5	yl,6	yl,7	yl,8	yl,9	yl,10	q
Level Low	2,800	2,700	2,900	2,800	3,400	3,000	2,900	2,900	3,200		2,956
Level High	12,700	13,400	13,300	13,000	12,800	12,900	13,100	12,900	13,000		13,011

Tabelle zur Erfassung der Messdaten

Die Dokumentation des ermittelten Qualitätsniveaus beinhaltet neben den deskriptiven Elementen einer Analysenmethode auch die Verfahrenscharakteristika. Alle Verfahrensmerkmale werden in entsprechendem Normenwerk hinreichend behandelt (Bestimmung von Verfahrenskenngrößen für lineare Kalibrierfunktionen: DIN 38402 Teil 51; Kenndaten für die nichtlineare Kalibrierfunktion 2. Grades: DIN ISO 8466-2; Berechnung von Nachweis-, Erfassungs- und Bestimmungsgrenze: DIN 32645; Genauigkeit von Messungen: DIN ISO 5725-2).

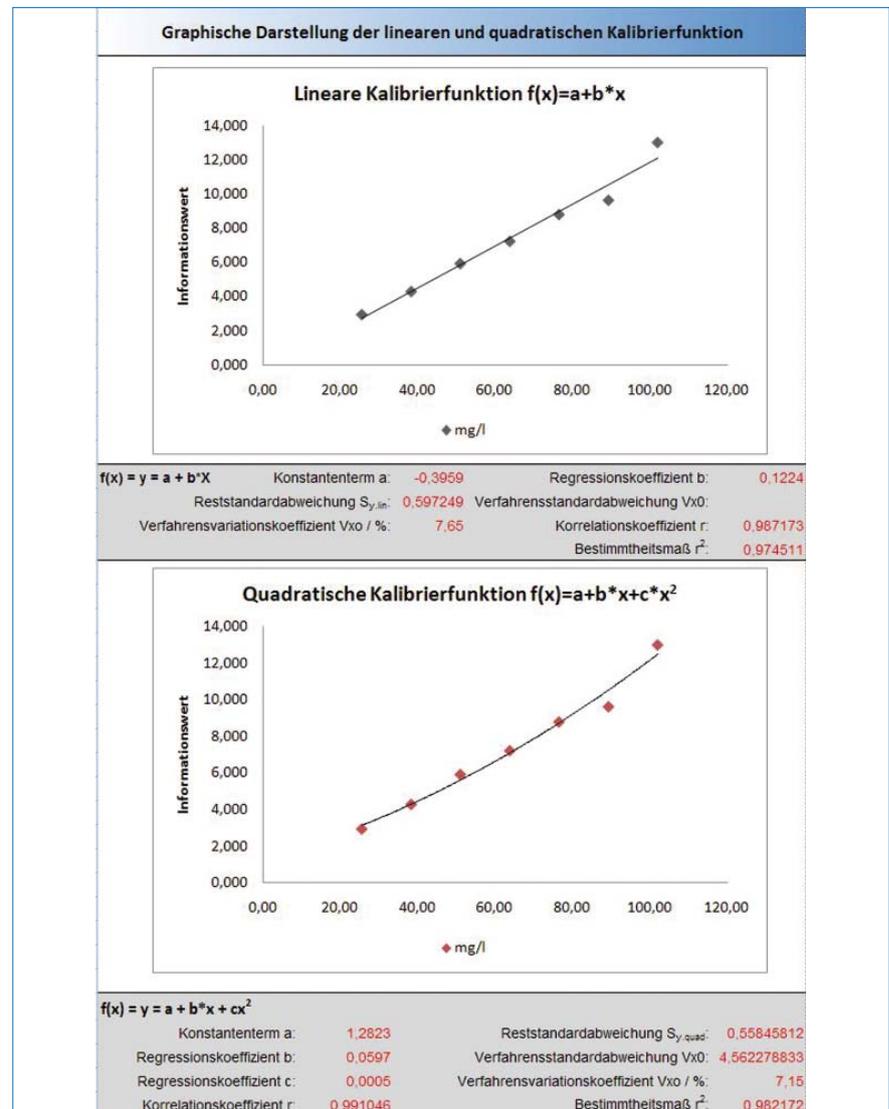
Das Werkzeug als Hilfestellung für den Anwender

Unter Berücksichtigung der jeweiligen Europäischen Normen, dem Stand der Technik und laborinterner Qualitätssicherungsmaßnahmen haben wir von neomoscan® für unsere Kunden ein praktisches Berechnungswerkzeug entwickelt, um Messdaten zu erfassen, auszuwerten und zu dokumentieren.

In der Praxis bedeutet das für den Mitarbeiter im Labor, dass die erhobenen Messdaten in die Grundmaske des Tabellenblattes eingegeben werden und die Berechnung aller übrigen, daraus abgeleiteten Daten automatisch erfolgt.

In einigen Feldern sind zudem hilfreiche und informative Kommentare hinterlegt. Zur Methodendokumentation können die einzelnen Tabellenblätter ausgedruckt werden. Hierzu dient der auf jedem Tabellenblatt vorhandene Drucken-Button.

Mit Hilfe dieses Analyse-Werkzeugs können im Rahmen der Reinigungs-



validierung erhobene Messdaten auf plausible Art und Weise dargestellt und interpretiert werden.

Somit können unsere Kunden jederzeit dokumentieren, dass die definierten Analysemethoden sicher beherrscht werden. Wir stellen dieses Werkzeug gern zur Verfügung und freuen uns auf

die weiter gehende Beratung, um bei unseren Kunden Hygieneprozesse auf höchstem Niveau umzusetzen.

Helge Krampert
Anwendungstechnik neomoscan®
Georg Rohm
Analytik

Die anwenderfreundlichen Datentabellen ermöglichen die Berechnung bzw. Darstellungen von:

- Arbeits- bzw. Messbereichen (Messdaten der Grundkalibrierung)
- Dokumentationen und Test auf Ausreißerfreiheit für das unterste und oberste Konzentrationsniveau
- graphische Darstellung der Regressionskurven
- Regressionsparameter für den linearen und polynomischen Kurventyp (2.Grades)
- Linearitätstests
- Varianzhomogenitätstests
- Verfahrensvariationskoeffizient
- Nachweisgrenzen
- Erfassungsgrenzen
- Bestimmungsgrenzen
- Ergebnisunsicherheit für die Arbeitsbereiche

Die neuen Dr. Weigert - Lösungen



Neu auf CD: Planungsdaten Dosiertechnik

Planungsprozesse von dosiertechnischen Lösungen in Kliniken oder Einrichtungen der Gemeinschafts- und Pflegeeinrichtungen sind anspruchsvoll und komplex. Wir stellen daher unser umfassendes Know-How in der Konzeption und Planung von zentralen und dezentralen Dosieranlagen für die Aufbereitung von Medizinprodukten inklusive Endoskopen und in der Profi-Küchenhygiene gezielt Planungs- und Architekturbüros exklusiv zur Verfügung. Die CD enthält neben klar strukturierten Entscheidungshilfen und Planungsgrundlagen der Technik-Lösungen auch konkrete Ausschreibungstexte mit technischen Spezifikationen – eine wertvolle Unterstützung bei der individuellen Planungsarbeit. Eine nicht gänzlich ungewollte Begleiterscheinung: die zahlreichen dosiertechnischen Möglichkeiten für mehr Sicherheit und Wirtschaftlichkeit werden übersichtlich dargestellt. So wird deutlich, wie die umfangreiche Technik- und Steuerungskompetenz von Dr. Weigert zu Ihrem Nutzen in der täglichen Praxis eingesetzt werden kann. Unsere Anwendungs- und Fachberater unterstützen Sie hier gern und gehen speziell auf Ihre Anforderungen ein.



Medizinprodukte schnell und sicher desinfizieren: neoform® MED rapid wirkt zuverlässig!

Ob es um Operationstische oder -lampen oder Arbeits- und Ablageflächen geht. Ob Akutklinik, Arzt- oder Dentalpraxis – überall dort, wo Medizinprodukte schnell und sicher desinfiziert werden müssen, ist das neue neoform® MED rapid die Lösung. Die Anwendung ist dabei einfach und bequem: Das gebrauchsfertige Präparat wird einfach aufgesprüht bzw. mit einem Einmaltuch aufgetragen, und nach nur einer Minute Einwirkzeit wirkt neoform® MED rapid umfassend (bakterizid, levurozid, tuberkulozid und begrenzt viruzid, inklusive HIV, HBV und HCV). Besonders vorteilhaft:

Mit neoform® MED rapid behandelte Flächen müssen nicht nachbearbeitet werden, da die aufgebrauchte Lösung rückstandsfrei abtrocknet.

neoform® MED rapid ist VAH gelistet und ab sofort in der 0,75 Liter Sprayflasche erhältlich.

□ innovativ □ clever □ sicher

Sicher lagern und bequem transportieren – mit dem neuen weigomatic® Drumtainer

Die zahlreichen Vorteile von zentralen Dosieranlagen überzeugen bereits viele Anwender! Um den Einsatz von Großgebinden von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln an Zentral-Dosieranlagen zu optimieren, wurde der weigomatic® Drumtainer entwickelt. Der weigomatic® Drumtainer dient gleichzeitig als Transport- und Lagersystem für Fass-Gebinde und ist die ideale Lösung für alle Fragen des Handlings sowie beim Wechsel und Lagern von Fass-Gebinden an der Dosierstation. Eine Auffangwanne im Dosiererraum ist nicht länger nötig, das Fass verbleibt während der gesamten Nutzung im weigomatic® Drumtainer, welcher selbst als Auffangwanne zugelassen ist. Der besondere Clou: dank der vier stabilen Rollen ist der weigomatic Drumtainer sehr beweglich, das Heben oder der Transfer von Fässern entfällt, die Lagerung und der Transport sind sauber und gefahrenfrei möglich, ganz ohne Hubwagen oder Gabelstapler. Fragen Sie Ihren Anwendungs- und Fachberater nach den Einsatzmöglichkeiten des weigomatic® Drumtainers bei Ihnen vor Ort.



Für die Speisen- und Lebensmittelverarbeitung: triformin® safeDIS – die neue Händedesinfektion mit umfassendem Wirkspektrum

Das neue triformin® safeDIS zielt genau auf die hohen Anforderungen an die Händehygiene in lebensmittelverarbeitenden Bereichen. Hier hat die hygienische Händedesinfektion einen besonderen Stellenwert, gilt es doch, die Hände als möglichen Überträger von infektiösen Keimen auszuschalten und eine Kontaminationskette wirksam zu unterbrechen. Das besondere an triformin® safeDIS: es wirkt besonders schnell und umfassend. So reichen bereits 3 ml für eine ausreichende Benetzung der Haut und in nur 30 Sekunden Einwirkzeit wird eine voll viruzide Wirksamkeit erzielt – inklusive Noroviren. Durch Hautpflegekomponenten und das Rückfettungssystem ist eine hohe Hautverträglichkeit gegeben, auch bei häufiger Anwendung (dermatologisch getestet). triformin® safeDIS ist VAH gelistet.



