



DR. WEIGERT

date

Das Info-Magazin

Ausgabe Mai 2015



- Horst Schluckwerder OHG: Schokolade – Marzipan – Nougat
- ALTENPFLEGE 2015 – der Messerückblick
- neodisher® system ALPHA: Praxisbericht aus Bodenheim
- Neues aus der Profi-Küche

Horst Schluckwerder OHG: Prädikat „sehr gut“! Hohe Qualität sowohl bei den Produkten als auch bei der Hygiene

Die Themen dieser Ausgabe

Schluckwerder mit Dr. Weigert als Partner für Hygiene

Fortschritt & Entwicklung von Marzipan und Schokoladenspezialitäten
Seite 2

Leitmesse der Pflegewirtschaft

Messerückblick ALTENPFLEGE 2015
Seite 4

neodisher® system ALPHA

Erstklassige Aufbereitung in Bodenheim
Seite 7

Neues aus der Profi-Küche

Kaffee – der kleine, heiße Muntermacher
Seite 8

Allergene in Lebensmitteln – Änderung der Kennzeichnung
Seite 9

NEWS –

Dr. Weigert aktuell und persönlich
Seite 10

Termine Termine Termine –

Alle Veranstaltungen auf einen Blick
Seite 12

Schokolade – Marzipan – Nougat

Drei Schlagworte, die bei nahezu allen Menschen das Wasser im Munde zusammenlaufen lässt.

Fast jeder hat zu Weihnachten oder Ostern schon einmal ein Produkt aus dem Hause Schluckwerder genossen.

Seit über 50 Jahren steht das Familienunternehmen Schluckwerder für beliebte, hochwertige Marzipan und Schokoladenspezialitäten. Von Juni bis November läuft die Produktion von Weihnachtsartikeln und wird nahezu direkt von der Osterproduktion abgelöst.

Das Produktprogramm umfasst überwiegend beliebte Saisonartikel für internationale Kunden, die sich jeweils zu Ostern und zu Weihnachten einer sehr hohen Beliebtheit erfreuen. Einige jahreszeitlich unabhängige Artikel beschäftigen die Produktion kontinuierlich. In den meisten Fällen handelt es um Marzipan und Schokolade oder kombinierte Artikel.

In den 120 m langen Produktionshallen duftet es nach Mandeln, Kakao und anderen Zutaten. In zahlreichen Einzelschritten werden Rohlinge geformt, mit Füllungen versehen, mit Schokolade überzogen, gekühlt und verpackt. Alles das passiert, ohne dass ein Mitarbeiter das Produkt anfassen muss. Nur wo es unbedingt notwendig ist, wird von – behandschuhter – Hand gearbeitet.

„Die berührungslose Produktion ist ein Zeichen unseres hohen Hygienestandards“, sagt Oliver Sachse, Leiter des Qualitätsmanagements. Hohe Produktqualität kommt nicht von allein, sondern bedarf umfangreicher Anstrengungen der Qualitätssicherung. Ein Teil davon ist die

Hinsichtlich Produktqualität lässt man bei Schluckwerder keine Wünsche offen. So urteilte die Zeitschrift ÖKO-TEST im Heft 12/2013:

Das Marzipanbrot von Schluckwerder hatte einen gemessenen Anteil von 81 % Marzipan und 19 % Schokolade. Die Prüfungen ergaben eine „sehr gute“ Bewertung.

Gleiches gilt für zahlreiche weitere Artikel und Tests verschiedener Organisationen.



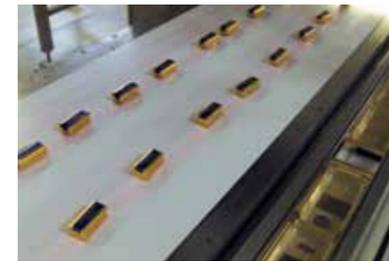
betriebliche Hygiene, besonders die Reinigung der Produktionsanlagen. Hier arbeitet Oliver Sachse seit über 20 Jahren mit Dr. Weigert zusammen.

Am Anfang stand damals eine Bestandsaufnahme, bei der alle Produktionsbereiche begangen und aufgenommen wurden um dann den Bedarf der jeweiligen Maßnahmen festzulegen und daraus ein Reinigungs- und Desinfektionskonzept zu erstellen. neodisher® Fachberater Jürgen Bänisch arbeitet stetig mit Oliver Sachse daran, die Hygienekonzepte zu optimieren.

Von der Umfeld-Reinigung im Lager und der Produktion bis hin zu Spezialanwendungen wie bei der Reinigung von Schokoladenformen wurden und werden nachhaltige, wirtschaftliche Lösungen erarbeitet.

Bei Schokoladenformen, die für die Herstellung zahlreicher Produkte benötigt werden, handelt es sich beispielsweise um empfindliches Polycarbonat, das bei falscher Behandlung zur Rissbildung neigt. Hier setzt man seit Jahren erfolgreich auf den Einsatz von neodisher® Alka 2 in der Reinigung und auf die Verwendung von Osmosewasser zur Nachspülung.

Auch die Raumluft in den Produktionshallen ist ein wichtiges Thema. Hier werden Filter in regelmäßigen Abständen einer Tauchreinigung mit dem sauren Reiniger niroklar® 2000 unter-



zogen, nachgespült und mit Luft getrocknet. So wird der Aufbau von unerwünschten Belägen vermieden.

Alle Reinigungsprozesse sind in einem Reinigungshandbuch dokumentiert. Werden diese geändert, wird auch das Handbuch unmittelbar angepasst.

Fortschritt durch partnerschaftliche Zusammenarbeit

Auch wenn bei Schluckwerder alles Notwendige für optimale Produktionsbedingungen getan wird, unterliegt man als Hersteller einem gewissen „Anforderungsdiktat“ des Handels. So wurden vor einiger Zeit aus einem anderen Bereich der Lebensmittelproduktion Meldungen über QAV¹-Rückstände in Lebensmitteln veröffentlicht. Daraus entwickelte der Handel kurzer Hand für alle Produzenten unterschiedlicher Bereiche die Anforderung, die Reinigung und Desinfektion der Produktion „QAV-frei“ durchzuführen. Hier wurde durch enge Zusam-



menarbeit zwischen Oliver Sachse und Jürgen Bänisch eine entsprechende Lösung erarbeitet. Mit dem Einsatz des Reinigungsmittels neodiscan® S 11 wird ohne Einsatz von QAV ein sehr gutes Reinigungsergebnis erzielt und die Hygienesicherheit gewährleistet.

Ein besonderes Augenmerk legt Oliver Sachse bei den Reinigungskonzepten für die Produktion auf die Gefahr von Kreuzkontaminationen durch potentiell allergieauslösende Stoffe, wie z. B. Nüsse, Milch, Gluten und Soja. Werden diese nicht 100 %ig abgereinigt, könnten Reste auf andere Produkte übertragen werden. Auch hier geht man bei Schluckwerder auf Nummer sicher und hat die Reinigungsprozesse hinsichtlich der Reinigungsleistung und Rückstandsfreiheit von Allergenen überprüft. Das Ergebnis war zu 100 % ohne Befund von Rückständen, so dass die theoretisch möglichen Kreuzkontaminationen ausgeschlossen werden können.

Schluckwerder verdankt seinen Unternehmenserfolg einem flexibel und verantwortungsvoll produzierten Produktprogramm und den traditionellen Werten als Familienunternehmen. Wir von Dr. Weigert freuen uns, als Partner im Bereich der Reinigung und Desinfektion den Unternehmenserfolg unterstützen zu können.

Dipl.-Betriebsw. Kurt W. Schaefer
Marketing



Kleine Marzipan Kunde

Mandeln, Zucker und Wasser gemischt ergeben die Basis aller Marzipanprodukte. Und natürlich gibt es Vorschriften für die richtige Mischung.

Marzipanrohmasse: ist eine aus blanchierten/geschälten Mandeln hergestellte Masse. Sie darf höchstens 35 % Zucker und bis zu 17 % Feuchtigkeit enthalten. Der Mandelölgehalt beträgt mindestens 28 %. Das richtige Verhältnis von überwiegend Süß- und einem kleinen Anteil Bittermandeln bringen das typische Aroma.

Marzipan: ist eine Mischung aus Marzipanrohmasse und maximal der gleichen Menge Zucker, die teilweise durch Glukosesirup und/oder Sorbit ersetzt werden kann. Einfaches Marzipan muss mindestens 50 %, Edelmarzipan mindestens 70 % und Premium Marzipan mindestens 90 % Marzipanrohmasse enthalten.

Die Qualität des Marzipans richtet sich also nach dem Zuckergehalt – je weniger Zucker das Marzipan enthält, desto höher die Qualität. Die absolut höchste Qualität ist dementsprechend das „100:0“ Marzipan, bei dem der Marzipanrohmasse kein weiterer Zucker beigefügt wird.

Das weltweit bekannte **Lübecker Marzipan** unterliegt seit 1996 einer von der EU geschützten geographischen Herkunftsbezeichnung und darf ausschließlich in Lübeck und den angrenzenden Gemeinden Bad Schwartau und Stockelsdorf hergestellt werden. Lübecker Marzipan wird gemäß der Eintragung im Amtsblatt der Europäischen Union mit dem EU-Herkunftssiegel „geschützte geografische Angabe“ gekennzeichnet. Die Lübecker Marzipanhersteller halten mit einer Selbstverpflichtung, die beim Deutschen Institut für Gütesicherung und Kennzeichnung eingetragen ist, bestimmte Qualitätsgrundsätze ein: ihr Marzipan enthält mindestens 70 % Marzipanrohmasse und höchstens 30 % Zucker, das Lübecker Edelmarzipan sogar nur 10 % Zucker bei 90 % Rohmasse.

¹QAV = Quaternäre Ammonium Verbindungen; werden als Desinfektionswirkstoffe in Reinigungs- und Desinfektionsprodukten im öffentlichen und industriellen Bereich (z.B. Krankenhaus, Lebensmittelverarbeitung, Landwirtschaft) eingesetzt.

* gemäß „Leitsätze für Ölsamen und daraus hergestellte Massen und Süßwaren“ (Stand 04.02.10) des deutschen Lebensmittelbuchs

Messerückblick ALTENPFLEGE 2015 – die Leitmesse der Pflegewirtschaft

Vom 24. bis 26. März öffnete das Messezentrum Nürnberg für die „ALTENPFLEGE 2015“ ihre Tore – denn in allen ungeraden Jahren ist die Leitmesse der Pflegewirtschaft in Nürnberg, in allen geraden Jahren ist die ALTENPFLEGE in Hannover zu Gast. Alljährlich werden klassische Pflege Themen und neue Innovationen präsentiert. Das Fachangebot der Messe soll das komplette Segment der modernen Pflege und eine breite Produktvielfalt aus allen Bereichen der Branche abdecken.

Die Messe mit ihren Kongressen und Themenwelten versteht sich als Treffpunkt für Experten, an dem aktuelle Fragen der Pflegebranche behandelt werden. Und überall dort, wo besonders hygienesensible Themen im Fokus stehen, dürfen wir als Experte auf dem Gebiet nicht fehlen. Und so präsentierte sich Dr. Weigert wie im vergangenen Jahr in Hannover auch in diesem Jahr mit eigenem Messestand.

Auf dem rund 50.000 m² großen Messegelände waren über 670 Aussteller vertreten, dazu wurden Foren, Kongresse und Sonderpräsentationen veranstaltet. Eröffnet wurde die dreitägige Fachmesse, zu der rund 30.000 Besucher erwartet wurden, von Ingrid Fischbach, der Parlamentarischen Staatssekretärin im Bundesministerium für Gesundheit. Die Eröffnungsfeier stand unter dem Motto: „Herausforderung Pflege: Lösungen, die den Markt bewegen“. Die dominierenden Messethemen auf dem



Jährlich wechselnd findet die Altenpflege in Nürnberg und Hannover statt – in ungeraden Jahren ist Nürnberg der Gastgeber

Dr. Weigert Stand waren so vielseitig wie unsere Kernkompetenzen: Vorgestellt wurde die eco edition für die Profiküche, die die mit dem EU Ecolabel ausgezeichneten Produkte

- caraform nova
- caraform special
- neodisher BioClean
- neodisher compact 180
- neodisher Alka 220 und
- neodisher Alka 280 umfasst.

Hygienesicherheit und Ökologie sind bei Dr. Weigert kein Widerspruch. Mit unserer eco edition, die wir weiter ausbauen wollen, ist es uns gelungen, 100% leistungsfähige Hygienelösungen zu bieten, die gleichzeitig umweltfreundlich und nachhaltig sind – bewährte Leistungsstärke gepaart mit Umwelt-

freundlichkeit. Für die Aufbereitung von Steckbecken wurde neodisher® SBN plus präsentiert, das mit dem angenehm frischen Duft der Lindenblüte unangenehme Gerüche beseitigt. Die vorgestellte Produktauswahl repräsentiert die Kernaussage Dr. Weigerts im Hinblick auf Reinigung und Desinfektion in Senioren- und Pflegeeinrichtungen: **neodisher® – für perfekte Lösungen. Von der Küche bis auf die Station.** Einwandfreie Abläufe bei der Reinigung und Desinfektion sind in sensiblen Bereichen Voraussetzung für einen sicheren Hygienestatus. Und das beinhaltet sowohl die zuverlässigen Reinigungs- und Desinfektionsprozesse auf der Station, als

DR. WEIGERT
Hygiene mit System

Maximale Hygienesicherheit auf einen Streich!

Besuchen Sie uns auf der Altenpflege in Nürnberg Halle 4, Stand B 68

neodisher® - perfekte Produkte, perfekter Service bei der Reinigung & Desinfektion
www.drweigert.de

Unsere Anzeige zur Messe im „Verpflegungs-Management 03/2015“

auch die optimale Reinigung in der Küche für die Großverpflegung. Ein stets hochaktuelles Thema ist besonders im Pflegebereich immer wieder die Händehygiene: da häufiges Händewaschen und die Händedesinfektion die Haut stark beanspruchen und austrocknen können, sind hier Produkte gefordert, die die hohen Ansprüche und Anforderungen erfüllen. Denn die wichtigste Maßnahme zur Vermeidung nosokomialer Infektionen ist die regelmäßige hygienische Händedesinfektion mit geeigneten Händedesinfektionsmitteln. Die Deutsche Gesellschaft für Krankenhaushygiene (DGKH) schätzt die jährliche Anzahl der im Zusammenhang mit einem Kranken-



Die Fotowand für Selbstportraits war eine einmalige Gelegenheit für einen lustigen Schnappschuss als Virus...



... das sich bei Kontakt mit unseren Händedesinfektionsmitteln verabschiedet

haus- oder Pflegeeinrichtungsaufenthalt auftretenden Infektionen in Deutschland auf ca. 1 Million. Die triformin® Produktrange stieß hier wie bereits im letzten Jahr in Hannover auf durchweg positives Feedback. Die Tester mit den Händedesinfektionsmitteln triformin® safeDIS (für die Anwendung im Lebensmittelbereich) und triformin® medDIS (für den medizinischen Bereich) wurden vielfach von den Besuchern genutzt, mit dem überwiegenden Feedback, dass die Produkte mit angenehmem Hautgefühl und Geruch überzeugen. Die Rückfetter in beiden Produkten sind übrigens dafür verantwortlich, dass die Haut auch bei häufiger Anwendung nicht austrocknet. Auffällig viele junge Interessenten, die ihre

Zukunft in der Pflegewirtschaft sehen, informierten sich bei Dr. Weigert umfassend über Hygienethemen. Doch auch hier war das Haut- und Händeprogramm der ausschlaggebende Publikumsmagnet. Sein Handicap konnte man am Dr. Weigert Stand zwar nicht verbessern – aber dafür gab unser Golfexperte Kurt Schaefer wertvolle Tipps zum professionellen Putten. Bei drei Treffern aus fünf Versuchen gab es passend zur Jahreszeit kleine Schokolädchen zu gewinnen und als Produktmuster eine Flasche des neuen Eco-gelabelten Handspülmittels caraform nova.

Der Termin für die ALTENPFLEGE 2016 steht auch bereits fest, sie findet vom 8. bis 10. März in Hannover statt.



„Entdecken Sie die ganze Welt der Hygiene“ – am Dr. Weigert Stand wird die Vielfalt unserer Kernkompetenzen deutlich



Natürlich darf auch der Spaß nicht zu kurz kommen: wer dreimal mit dem Putter traf, gewann ein schokoladiges Osterhäschen



Die kleine Golfanlage stand unter dem Motto „Zielgenau einlöcher mit neodisher® – in der Küche und auf der Station“



Beim Golfen ist Geduld gefragt – und die richtige Technik. Unser Experte Kurt Schaefer macht vor, wie es richtig geht...



...und unterstützte die Standbesucher mit hilfreichen Profi-Tipps

Praxisbericht neodisher® system ALPHA – der höchste Standard der Instrumentenaufbereitung

Die Rheinclinic im VITANUM vor den Toren von Mainz hat den Anspruch, ihren Patienten „die Möglichkeit zu geben, in freundlicher und angenehmer Atmosphäre ambulante und stationäre Operationen auf unterschiedlichsten Fachgebieten von erfahrenen Spezialisten durchführen zu lassen“.

So wird es nicht nur auf der Homepage kommuniziert, sondern im Tagesgeschäft mit Hilfe hochmoderner Einrichtung und Ausstattung und freundlichen, hotelähnlichen Übernachtungszimmern mit Ausblick auf die umliegenden Weinberge auch gelebt und umgesetzt.

Die Rheinclinic bietet hochspezialisierte ambulante und stationäre Eingriffe in vielen Bereichen, wie orthopädische, gynäkologische, allgemeine, plastische und ästhetische Chirurgie, Sporttraumatologie, Unfall-, Neuro-, Venen-, Oral- und Augen Chirurgie an. Der Leitsatz der Rheinclinic: „Unsere Erfahrung – Ihre Gesundheit“.

Höchster Standard – im OP und in der ZSVA

In den modern ausgestatteten OP-Sälen der Tagesklinik Vitatum Rheinclinic GmbH finden ca. 20 Operationen pro Tag statt. Die Vielfalt der Operationen bedingt auch ein breites Spektrum an Instrumentarium, das nach den Eingriffen wiederaufzubereiten ist. Neben chirurgischen Instrumenten werden hier MIC-Instrumente, gynäkologische Instrumente und Transportcontainer aufbereitet.



Beide Reinigerkomponenten und optional ein Nachspülmittel finden auf den ausziehbaren Schubladen Platz

Wer so auf höchsten Standard und Qualität setzt, der geht auch bei der Aufbereitung des Instrumentariums keine Kompromisse ein – und dementsprechend war die Rheinclinic eine der ersten Einrichtungen, die das neue neodisher® system ALPHA testen wollte.

Innovative Dosiertechnik auf kleinstem Raum – das macht neugierig

Im Sommer letzten Jahres stellte der zuständige neodisher® Fachberater Christian Schell das neue Hochkonzentrat-System mit innovativer Dosiertechnik und maximaler Prozesssicherheit in Bodenheim vor.

Vor allem die Kompaktheit der Dosieranlagen, aber auch die weiteren Vorteile wie der geringe Platzbedarf der kleinen 5 L-Gebinde, der effiziente Einsatz der Prozesschemikalien, die Verwechslungssicherheit und nicht zuletzt das einfache Handling machten Ulrich Rohleder neugierig auf das neodisher® system ALPHA.

Doch nicht die Neugierde allein, auch die potentielle Reduktion im Material- und Kostenbereich waren schließlich ausschlaggebend für die Entscheidung zum Testlauf mit neodisher® system ALPHA.

Im Juli 2014 wurde das System, bestehend aus der Dosiereinheit weigomatic® system ALPHA und den zwei flüssigen Hochkonzentraten, neodisher® SystemClean und neodisher® SystemAct eingebaut. Die Inbetriebnahme verlief völlig problemlos, beide Reinigungs- und Desinfektionsgeräte (Belimed WD 230) werden seitdem von einem weigomatic® system ALPHA mit Prozesschemikalien versorgt. Tatsächlich könnte ein weigomatic® system ALPHA bis zu vier RDG mit den hochkonzentrierten Reinigerkomponenten versorgen.

In der Rheinclinic kommt neben den beiden Hochkonzentraten auch das Nachspülmittel neodisher® MediKlar zum Einsatz, um möglichst kurze Trocknungszeiten zu erzielen. Für das 5 L-Gebinde des Nachspülmittels ist wie für die Reiniger eine ausziehbare Konsole in der Dosiereinheit vorgesehen, sodass neodisher® MediKlar ebenfalls



Einwandfrei aufbereitetes Instrumentarium ist Grundvoraussetzung für den reibungslosen Ablauf in jedem Klinikalltag. Dabei spielen langfristig auch Materialschonung und Werterhalt eine zentrale Rolle

vom weigomatic® system ALPHA als dritte Komponente zudosiert werden kann. Durch die RFID-Erkennung (radio-frequency identification) geschieht dieses absolut verwechslungssicher. Jedes Gebinde ist an der Stirnseite mit einem individuell codierten RFID-Transponder ausgestattet, dessen aus-



Zwei Belimed WD 230 werden in der Rheinclinic mit neodisher® system ALPHA betrieben – platzsparend aus einem Unterschrank (hier noch mit Testware)

gesendetes Signal von dem im Dosiersystem integrierten Empfänger erkannt wird, sobald das entsprechende Produkt an das System angeschlossen wird. So wird sichergestellt, dass das richtige Produkt dosiert wird, eine Produktverwechslung wird beim Anschließen des Gebindes ausgeschlossen.

Anfang 2015 wurde der Aufbereitungsprozess mit neodisher® system ALPHA in den beiden Belimed RDG validiert.

Glänzendes Ergebnis

Was sich geändert hat, seit der Umstellung auf das kompakte Hochkonzentrat-System?

- Die **Lagerhalterung** hat sich durch die geringeren vorzuhaltenden Mengen stark vereinfacht.
- Der **Wechsel der Kanister** ist so einfach, und die Gebinde so leicht, dass nun auch die ZSVA-Mitarbeiter selbst die Ge-

binde wechseln können, und nicht mehr auf die Haustechnik angewiesen sind.

- Das **Reinigungsergebnis** überzeugt noch mehr, den Mitarbeitern erscheint das Instrumentarium visuell „noch sauberer, frischer, glänzender“.

Aber am besten gefällt dem Team der ZSVA in der Rheinclinic am neodisher® system ALPHA die Unverwechselbarkeit der Produktgebäude, sie beschreiben das System als „idiotensicher“.

Das Handling wird als sehr einfach empfunden und als rückschonender, durch das Entfallen der schweren Kanister.

Außerdem stehen nur selten Gebindewechsel an: die beiden Reinigerkomponenten halten ca. 10-12 Wochen, bei ca. 70 Chargen pro Woche. Das Nachspülmittel reicht für ca. 4 Monate.

Die Neugierde, die zum Testlauf führte, hat sich bezahlt gemacht. Die Rheinclinic und Ulrich Rohleder genießen die Vorteile des Kompaktsystems – neodisher® system ALPHA hat den Kunden rundum überzeugt!

Christian Schell
neodisher® Fachberater,
Medizinprodukteberater



Je nach Instrumentarium und Programmablauf kann die Dosierung der Reinigerkomponenten individuell eingestellt werden



Kurz und knackig – neodisher® system ALPHA in Kürze:

Dosiereinheit: das weigomatic® system ALPHA versorgt bis zu vier RDG mit den Prozesschemikalien. Die Entfernung zwischen Dosiersystem und RDG kann bis zu 20 Meter betragen.

Die Dosierung der Prozesschemikalien erfolgt über weigomatic® Vorlagebehälter, die eine kontinuierliche Versorgung des RDG sicherstellen und eine vollständige Restentleerung der Produktgebäude ermöglichen, ohne dass eine Unterbrechung der Versorgung des RDG mit den entsprechenden Prozesschemikalien auftreten kann.

Prozesschemikalien: zwei hochkonzentrierte Reinigerkomponenten, die enzymatische Komponente neodisher® SystemAct und die alkalische Komponente neodisher® SystemClean, sowie optional das Nachspülmittel neodisher® MediKlar. Jeder der 5 L-Kanister befindet sich auf einer einzeln ausziehbaren Edelstahl-Konsole. Durch die Verwendung der RFID-Technologie ist ein kontrollierter und sicherer Austausch der vollständig entleerten Kanister ohne Verwechslungsgefahr möglich. Die in der Konzentration individuell anpassbare Kombination aus enzymatischer und alkalischer Komponente erzielt die bestmögliche Abreicherung OP-typischer Rückstände bei höchstmöglicher Materialschonung.

Wir wissen, welche Maschine den besten Kaffee kocht: eine saubere!

Der kleine, heiße Muntermacher

Diese Liebe ist nicht nur heiß, sondern sie lässt sich auch mit nur einer einzigen Zahl beschreiben: 149. Soviel Liter Kaffee trinkt im Durchschnitt jeder Deutsche jährlich. Das macht den koffeinhaltigen Muntermacher zur absoluten Nummer 1. Selbst so flüssige Dauerbrenner wie Bier oder Mineralwasser werden damit auf die Plätze verwiesen. Schließlich genießen schon bis morgens um 10 Uhr viele Bürger ihren ersten Kaffee. Bis in die Nachmittagsstunden bleibt dieser dann der treue Begleiter vieler Arbeitnehmer. Nach Angaben des Deutschen Kaffeeverbandes wird dabei jeder vierte Kaffee außer Haus konsumiert.

Nicht selten sind heute 4 € für einen Cappuccino oder Latte Macchiato in den zahlreichen, in den letzten Jahren entstandenen Cafés, Coffee-Shops oder auch Coffee-Bars zu zahlen.

Weltweit wird Kaffee in etwa 70 Ländern angebaut, dazu gehören Brasilien, Vietnam, Honduras, Peru und auch Äthiopien. Der Geschmack von Kaffee ist unter anderem abhängig vom Anbaugelände, der Pflege, der Höhe des Anbaugeländes und dem Klima bzw. der Bodenqualität. Bei dem anschließenden Herstellungsverfahren und der daraus resultierenden Kaffeequalität scheiden sich die Geister. Ob klassisches Filtergerät, Siebträgermaschine oder Vollautomat – für einen qualitativ hochwertigen Kaffee sind unbedingt die richtigen Kaffeebohnen mit abgestimmter Röstung und Mahlgrad sowie eine gute Wasserqualität erforderlich.

Und wie sieht es mit der Reinigung und Wartung der Kaffeemaschinen aus? Brühheinheit, Leitungen, Behälter und milchführende Teile sind regelmäßig zu reinigen, nicht

nur um Verstopfungen und damit Ausfällen vorzubeugen, sondern auch um Geschmacksbeeinträchtigungen und mikrobiologischen Veränderungen zu vermeiden. Speziell die Milch ist dabei besonders anfällig. Im Internet finden sich zahlreiche Untersuchungsergebnisse zu Verschmutzungen von Kaffeemaschinen und damit verbundener Verkeimung und Schimmelbildung.

Um dem vorzubeugen, hat Dr. Weigert mit den Produkten aus der neodisher® CM-Linie (CM = Coffee Machine) vom Reiniger über den Entkalker bis hin zum Desinfektionsreiniger alle Produkte für die hygienische Reinigung von Kaffeemaschinen, -automaten oder auch Milchaufschäumgeräten im Programm. Diese wurden in enger Zusammenarbeit mit führenden Kaffeemaschinenherstellern entwickelt.

Es braucht keinen Blick in den Kaffeekessel, um vorherzusagen, dass sich an dem Konsum des „Kleinen Schwarzen“ und seinen Geschwistern auch zukünftig nicht sonderlich viel ändern wird. Mit den unendlichen Möglichkeiten für neue Kaffeespezialitäten, zum Beispiel mit kaltem Milchschaum und verschiedenen Sirupzusätzen sowie ausgeklügelten Brühverfahren, steigt auch der Anspruch an die Reinigungsverfahren. Bei Dr. Weigert wird daher auch die neodisher® CM-Produktlinie immer weiter ausgebaut – insbesondere auch, um neuen Vorgaben an Inhaltsstoffen und Ländervorschriften gerecht zu werden.

Und wussten Sie eigentlich, dass...

› Friedrich der Große seinen Kaffee angeblich mit Champagner anstelle von Wasser zubereitet haben soll?

› Kaffeekonsum wohl auch verantwortlich für die Erfindung der Webcam war? Mitarbeiter der Universität Cambridge waren es Ende 1991 leid, mehrere Stockwerke zur Kaffeemaschine zu laufen, nur um festzustellen, dass die Kanne leer war. Also richteten Sie eine Kamera auf die Maschine und sendeten das Bildsignal via Computer in ihr Labor: Die Geburtsstunde der Webcam.

› Deutschland drittgrößter Kaffeemarkt der Welt ist? Gleichzeitig ist die Bundesrepublik Weltmeister im Export von entkoffeiniertem Kaffee – 2012 waren es 162.818 Tonnen.

› Kaffee an kleinen Bäumen oder auch Sträuchern wächst: Die Kaffeekirsche ist eine Steinfrucht, deren Samen eigentlich Kerne (die sogenannten Bohnen) sind. Die Bezeichnung Kaffebohne ist also nicht ganz korrekt.

› dem Kaffee zeitweise nachgesagt wurde, er würde Männer unfruchtbar machen? Kaffee-Fan Johann Sebastian Bach trat mit seinen 20 Kindern nicht nur den äußerst lebendigen Gegenbeweis an, sondern huldigte seinem Lieblingsgetränk sogar mit einer eigens komponierten „Kaffeekantate“.

In diesem Sinne wünschen wir Ihnen schon jetzt viel Vergnügen beim nächsten Kaffeegenuss hoffentlich aus einer mit Dr. Weigert-Produkten gereinigten Maschine.

Dipl.-Chem. Marion Zwingenberger
Anwendungstechnik neodisher®

Theorien zur Entdeckung des Kaffees gibt es einige, am häufigsten wird aber in diesem Zusammenhang eine tierische Geschichte erzählt:

Demnach wurde der Kaffee 1671 im heutigen Äthiopien, genauer gesagt in der Provinz Kaffa entdeckt. Der Legende nach bemerkte ein Ziegenhirte, dass ein Teil seiner Herde die ganze Nacht äußerst munter und fidel verbrachte, während die anderen Tiere wie gewohnt schliefen. Es stellte sich heraus, dass die aufgeweckten Ziegen im Vorfeld von einer dunkelgrünen Pflanze mit kirschartigen Früchten genascht hatten. Als die Mönche eines nahegelegenen Klosters die Sache untersuchten und selber von der Pflanze probierten, erfuhren sie am eigenen Leibe die äußerst belebende Wirkung. Von diesem Augenblick an trat die Kaffeepflanze ihren Siegeszug durch die ganze Welt an.



Informationen über Nahrungsmittel und ihre Inhaltsstoffe

Änderung der Allergen-kennzeichnung

In Deutschland haben gemäß den Angaben des Bundesinstituts für Risikobewertung (BfR) rund 2-3 % der Erwachsenen und 4 % der Kleinkinder eine Allergie gegenüber Lebensmittelinhaltsstoffen. Sowohl im Falle einer Allergie als auch bei einer Lebensmittelintoleranz ist es für die Betroffenen von enormer Bedeutung, detaillierte Informationen über Nahrungsmittel und deren Inhaltsstoffe zu erhalten, um den Kontakt zu den Allergenen meiden zu können.

Zur Gewährleistung eines hohen Verbraucherschutzniveaus in Bezug auf Informationen über Lebensmittel und zur europaweiten Vereinheitlichung der Vorschriften, wurde die EU-Verordnung 1169/2011 (Lebensmittelinformationsverordnung) verabschiedet.

Seit dem 13.12.2014 ist diese Verordnung in großen Teilen verbindlich geltend. In Bezug zur bisher gültigen Lebensmittel-Kennzeichnungsverordnung (LMKV) haben sich in Deutschland diverse Neuerungen ergeben. So muss zum Beispiel nun auch bei unverpackter Ware, wie sie unter anderem in Restaurants oder in Kantinen vorkommen, Informationen über enthaltene Allergene verpflichtend bereitgehalten werden.

Bei den Allergenen gelten (mit Ausnahme der Sulfite) keine Schwellenwerte, so dass auch sehr geringe Mengen als Inhaltsstoffe aufgeführt werden müssen.

Neben dem Produkt bewusst zugesetzten Allergenen kann es außerdem zu Kreuzkontaminationen kommen. Hierzu gibt es bislang noch keine gesetzlichen Regelungen zur Kennzeichnung oder zu erlaubten Grenzwerten, so dass der Hinweis für Verbraucher auf mögliche Kontaminationen mit dem Aufdruck „Kann Spuren von ... enthalten“ häufig freiwillig aus Produkthaftungsgründen geschieht.

Einen Sonderfall stellt die Kennzeichnung von glutenfreien Produkten dar. Diese dürfen gemäß der Verordnung (EG) Nr. 41/2009 nur als solche ausgeschrieben werden, sofern der Gehalt an Gluten geringer als 20 mg/kg ist.

Sei es in Großküchen, in Restaurants oder in der lebensmittelverarbeitenden Industrie – für eine Vielzahl unserer Kunden spielt die Vermeidung eines unbeabsichtigten Eintrags von Allergenen eine entscheidende Rolle. Eine gründliche Reinigung und optische Sauberkeit



der mit den Lebensmitteln in Kontakt kommenden Gegenstände stellt dabei eine Grundvoraussetzung dar.

In Großküchen und Kantinen betrifft dies eingesetzte Bedarfsgegenstände wie Geschirr, Besteck und Behälter sowie Arbeitsgeräte und Oberflächen. Reste von Proteinen und Stärken bergen das Risiko einer Verschleppung von allergenen Speisebestandteilen.

Durch den Einsatz von neodisher® Prozesschemikalien kann die Reinigungsleistung optimiert und damit der Restgehalt an Allergenen auf den Oberflächen minimiert werden.

Im Bereich der lebensmittelverarbeitenden Industrie ist die Vermeidung einer Kreuzkontamination der Lebensmittel mit allergenen Stoffen bei der Herstellung und Abfüllung von hoher Relevanz für eine große Anzahl von Verbrauchern.

In den betroffenen Betrieben ist hierfür ein umfassendes und abteilungsübergreifendes Allergenmanagement wichtig. Neben der Bewertung von gelieferten Rohstoffen und einer getrennten Lagerhaltung ist hierbei insbesondere der Produktionsprozess mit festgelegten Produktionsreihenfolgen und validierten Reinigungsprozessen entscheidend.

Auch hierbei kann der Restgehalt an Allergenen in den Produktionsanlagen, Arbeitsgeräten und Oberflächen durch eine optimale Reinigung unter Einsatz von neomoscan® Prozesschemikalien minimiert werden.

Je nach kundenspezifischen Bedingungen können die Verschmutzungen und Anforderungen jedoch sehr unterschiedlich sein, so dass mithilfe der eingesetzten Reinigungs- und Desinfektionsmittel nicht komplett sicher gestellt werden kann, dass sämtliche allergene Stoffe entfernt oder unschädlich gemacht werden.

Da sich Restverschmutzungen von allergenen Inhaltsstoffen derzeit nicht analytisch durch

Schnelltests nachweisen lassen, ist die Möglichkeit einer Kreuzkontamination und gegebenenfalls der Kennzeichnung der Lebensmittel individuell in den Verarbeitungsbereichen zu überprüfen und zu bewerten.

Mit Hilfe der kontinuierlichen und technischen Betreuung durch unsere Fachberater unterstützt Dr. Weigert seine Kunden dabei, die Reinigungsprozesse und das Reinigungsergebnis zu optimieren und schafft damit eine entscheidende Grundlage für die Vermeidung einer Kreuzkontamination.

M.Sc. Daniela Schrickler
Trainee

Als Allergie wird eine Überempfindlichkeit des Immunsystems gegenüber körperfremden, eigentlich unschädlichen Substanzen bezeichnet, auf die der Körper mit einer verstärkten Abwehr reagiert.

In Bezug auf Lebensmittel sind neben den Allergien zudem Intoleranzen, welche nicht immunologisch bedingt sind, weit verbreitet. Ob in Form von Hautausschlag, Verengung der Bronchien, Übelkeit oder eines lebensbedrohlichen Schocks – eine allergische Abwehrreaktion des Körpers kann in unterschiedlichster Weise auftreten. Allergene Stoffe, auf die Personen am häufigsten allergisch reagieren, sind:

- glutenhaltiges Getreide
- Krebstiere
- Eier
- Fische
- Erdnüsse
- Sojabohnen
- Milch und daraus gewonnene Erzeugnisse (einschließlich Laktose)
- Schalenfrüchte
- Sellerie
- Senf
- Sesamsamen
- Schwefeldioxid und Sulfite
- Lupinen
- Weichtiere

Dr. Weigert aktuell

Dr. Weigert persönlich



World Wide Weigert – die neue Website von Dr. Weigert frisch im Netz

Relaunch der Dr. Weigert Website

Nach einigen Monaten intensiver Entwicklungsarbeit freuen wir uns, die komplett überarbeitete Website „www.drweigert.de“ präsentieren zu können. In Abwandlung des Firmenmottos des Firmengründers Dr. Walter Weigert könnte man sagen: „Nicht, dass wir eine neue Website haben ist entscheidend, sondern welchen Vorteil unsere Kunden davon haben.“

Dazu gehören unter anderem:

- eine neue übersichtliche Gestaltung unter weitgehender Beibehaltung der bewährten Navigationsstruktur
- neue visuelle Elemente wie Piktogramme und Fotos zur intuitiveren Orientierung
- ein zielgruppenorientierter Seitenaufbau zum schnellen Einstieg
- ein noch größerer Informationsgehalt, übersichtlich präsentiert
- verschiedene Navigationsmöglichkeiten für eine rasche Zielfindung
- eine verbesserte globale Suchfunktion und eine Reihe von Spezialsuchen, z.B. nach bestimmten Produkten
- ein Responsive Design zur optimalen Nutzung und Anzeige der Seite auf allen Endgeräten – vom Mobiltelefon, über das Tablet bis hin zum Laptop- oder PC-Bildschirm

Damit ist das Projekt aber keinesfalls abgeschlossen. Verschiedene Sprach- und Länderversionen der Dr. Weigert Website warten ebenfalls auf die Umsetzung des Relaunch. Zudem begreifen wir die Website nicht als ein abgeschlossenes Gebilde, sondern als eine Kommunikationsplattform, die neue Entwicklungen, Ideen und Produkte präsentiert und die sich im Dialog mit Kunden und Interessenten stetig weiter entwickelt. Von daher freuen wir uns nicht nur auf Ihren Online-Besuch, sondern auch auf Ihr Feedback.

www.drweigert.de

Nutzen Sie den QR-Code gleich hier um direkt zu unserer frisch erstellten Homepage zu gelangen:



Fit für die Zukunft – im Markt

Dr. Weigert zeichnet sich durch die erfolgreiche Verbindung von Kontinuität und Innovation aus.

Das Marktumfeld erfordert laufend neues Know-how, Weiterentwicklungen und mehr Service. Wir reagieren darauf mit der Vergrößerung verschiedener Fachabteilungen:

Das Key Account Management ist zentrale Schnittstelle zwischen Dr. Weigert und seinen Großkunden. Entscheidende Aufgabe der Key Account Manager ist es, individuelle Systemlösungen für Kundengruppen zu liefern, bei der Prozessoptimierung sowie der Strategie- und Zukunftsplanung zu unterstützen. Das Key Account Management baut dadurch langfristige Partnerschaften zu unseren Kunden auf.

Dr. Weigert steht für große Kontinuität in der Kundenbeziehung: Abteilungsleiter Ingo Hencke arbeitet seit fast 15 Jahren für Dr. Weigert.



Fit für die Zukunft – für den Kunden

Wenn es um neue Dosiertechnik für den Einsatz beim Kunden geht, hat die Abteilung Dosiertechnik und Anlagenbau ihre Nase ganz vorn. Derzeit ist das neue weigomatic® system ALPHA bei einer Reihe von Kunden international im Test-Einsatz.

Sebastian Boddenberg verstärkt das Team im Raum Westdeutschland seit Ende des letzten Jahres auf einer neuen Stelle. Eine weitere zusätzliche Stelle in Süddeutschland ist ausgeschrieben und wird in den nächsten Wochen besetzt.

Der Abteilungsleiter Jan Lensch feiert in diesem Jahr sein 25-jähriges Jubiläum bei Dr. Weigert. Wir alle gratulieren ihm ganz herzlich!



Fit für die Zukunft – intern

Das Team unserer Betriebswerkstatt betreut die Dr. Weigert Zentrale in Hamburg von A bis Z: von der Automatisierungs- und Robotertechnik in der Produktion bis hin zur Zentralheizungs- und Klimatechnik in unserem modernen Verwaltungsgebäude.

Das Team wurde zum Jahresbeginn mit Herrn Tobias Hansen weiter verstärkt.

Seit 2004 bilden wir ‚Elektroniker für Betriebstechnik‘ aus und sorgen so für sehr umfassend qualifizierten Nachwuchs aus den eigenen Reihen.

Der Leiter der Betriebswerkstatt, Fred Marchel, feiert im nächsten Jahr sein 25-jähriges Jubiläum bei Dr. Weigert.



Veranstaltungen 2015

Wann?	Was?	Wo?
19.-21.05.	Vision Pharma	Stuttgart
30.05.	SteriTreff	Hamburg
06.06.	Rhein-Ruhr-Symposium	Bochum
11.06.	Hygiene Forum Tierkäfigaufbereitung	Klosterneuburg, Österreich
13.06.	SteriTreff	Heidelberg
15.-19.06.	ACHEMA	Frankfurt
02.07.	Steriforum am Nockherberg	München
12.-13.09.	LLG Sales Convention	Berlin
14.-16.09.	GV-Solas Jahrestagung	Hannover
18.-19.09.	Forum Funktionsdienst Schwarzwald/Baar/Bodensee	Spaichingen
04.-06.10.	DGSV Kongress 2015	Fulda
05.-07.10.	Freiburger Infektiologie- u. Hygienegekongress	Freiburg
10.10.	id infotage dental süd	München
21.10.	Hygientage Fürth (VIH)	Fürth
07.11.	Bergmannstrost SteriTreff	Halle
10.-12.11.	BrauBeviale	Nürnberg
11.11.	PharmaLab Kongress	Düsseldorf - Neuss
16.-19.11.	MEDICA	Düsseldorf

Weitere Messen und Kongresse, mehr Informationen zu aktuellen
Dr. Weigert Veranstaltungen und Anmeldungen auf
www.drweigert.de > [Über uns](#) > [Veranstaltungen](#).

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!



Das Info-Magazin

Chemische Fabrik Dr. Weigert GmbH & Co. KG • Mühlentagen 85 • D-20539 Hamburg • Tel.: +49-40-7 89 60-0 • Fax: +49-40-7 89 60-120 • info@drweigert.de • www.drweigert.de