



DR. WEIGERT

date

Das Info-Magazin
Jubiläums-Ausgabe Juni 2012

 *Dr. WEIGERT*

- 100 Jahre Dr. Weigert
- Das neodisher endo[®] Programm
- Praxisbericht Endoskopaufbereitung
- Reinigung von Schokoladenformen

Die Themen dieser Ausgabe

Für die Königsdisziplin der
Instrumenten-Aufbereitung –

Das neue neodisher endo® Programm

Seite 2

Praxisbericht Endoskopaufbereitung

Produktwechsel gegen Geruchsbelastung

Seite 4

Happy Birthday!



100 Jahre Innovationen

Seite 6

Formschöne Schokoladenträume –

Saubere Schoko-Formen bei Martin Braun

Seite 8

NEWS –

Dr. Weigert aktuell

Dr. Weigert international

Seite 10

Termine Termine Termine –

Alle Veranstaltungen auf einen Blick

Seite 12

Sichere Aufbereitung von Speziell entwickelt für die Das neue neodisher endo®

Unter allen medizinischen Instrumenten zählen flexible Endoskope zu den anspruchsvollsten Aufbereitungsgütern: sie sind kompliziert und englumig konstruiert, bestehen aus sensiblen Werkstoffen und können wegen ihrer begrenzten Hitzebeständigkeit nicht sterilisiert werden.

Die Anzahl endoskopischer Eingriffe ist in den letzten Jahren stetig gestiegen – und der Trend geht weiter bergauf. Die Endoskopie ist eines der innovativsten Gebiete in der Medizin, und die technische Entwicklung ist noch längst nicht abgeschlossen. Das größte Anwendungsfeld hatte die Endoskopie ursprünglich in der Gastroenterologie, doch mittlerweile spielt sie in fast allen Teilbereichen der modernen kurativen Medizin eine tragende Rolle. Die Endoskopie bietet eine Vielzahl an Untersuchungsmöglichkeiten, sie wird sowohl als therapeutische als auch als diagnostische Behandlungstechnik, zur Operationsplanung und Nachsorge eingesetzt und ist damit unverzichtbar geworden. Grund dafür ist neben dem breit gefächerten Einsatzspektrum ist auch die schonende Eingriffsmethode. Die Behandlung ist für die Betroffenen in der Regel mit einer geringeren Belastung, weniger Schmerzen, einem kürzeren Krankenhausaufenthalt und einer schnelleren Erholung, sowie kosmetisch besseren Ergebnissen verbunden.

Doch durch endoskopische Eingriffe können auch Mikroorganismen von Patient zu Patient oder vom Patienten auf den Anwender übertragen werden. Krankheitserreger, die auf diesem Wege weiterverbreitet werden können, sind unter anderem Viren (Hep. B, Hep. C, HIV), Salmonellen, Pseudomonaden, Helicobacter pylori und E.coli, sowie Pilze und Würmer. Das Übertragungsrisiko ist dabei abhängig von der Art des Eingriffs, der gesundheitlichen Verfassung der Patienten, von den Eigenschaften der Erreger, den verwendeten Aufbereitungsverfahren sowie

von Verwahrung und Transport des Endoskops und des Zusatzinstrumentariums. Hygienemängel bei der Endoskop-Aufbereitung sind daher mit Infektionsrisiken für Patienten und Personal verbunden. Eine sichere Aufbereitung mit maximalem Qualitätsstandard reduziert die Risiken einer Keimübertragung über das Endoskop auf ein Minimum.

Um den besonders hohen Ansprüchen der Aufbereitung von flexiblen Endoskopen gerecht zu werden (Endoskope und endoskopisches Zusatzinstrumentarium gehören zur Klasse der „Medizinprodukte mit erhöhten Anforderungen an die Aufbereitung“), wurde speziell für diesen Anwendungszweck das neodisher endo® Programm entwickelt. Die neodisher endo® Produkte sind auf die sensiblen Werkstoffe abgestimmt und gewährleisten eine lange Lebensdauer sowie eine sichere Aufbereitung der Endoskope

An erster Stelle der Aufbereitung steht die Reinigung - eine optimale Reinigung des Endoskops ist die Voraussetzung für eine erfolgreiche Desinfektion,



Optimal aufeinander abgestimmt: Der Reiniger neodisher neodisher endo® SEPT GA für die maschinelle Endoskop

flexiblen Endoskopen – Königsdisziplin: Programm

da Rückstände den Desinfektionserfolg beeinträchtigen können. Der alkalisch-enzymatische Reiniger neodisher endo® CLEAN kann sowohl zur manuellen Vorreinigung im Tauch- oder Ultraschallbad vor dem maschinellen Aufbereitungsschritt, als auch zur maschinellen Reinigung im Reinigungs- und Desinfektionsgerät (RDG-E) eingesetzt werden. Der Vorteil: nach der manuellen Reinigung ist kein Abspülen der Reinigerlösung notwendig, bevor das Endoskop in das RDG-E eingelegt wird. Außerdem werden mit nur einem Produkt gleich zwei Anwendungsbereiche abgedeckt. Für ein angenehmes Handling ist neodisher endo® CLEAN nicht nur im Kanister, sondern auch in der 2 l-Griffflasche erhältlich.

Ob manuell oder maschinell angewendet, neodisher endo® CLEAN verfügt über eine ausgezeichnete Reinigungswirkung, bewirkt eine starke Abreicherung von organischen Rückständen, verhindert deren Redeposition und entfernt zuverlässig Rückstände von angetrocknetem und denaturiertem Blut. An das Desinfektionsmittel gelten bei der Endoskop-Aufberei-

tung besonders hohe Anforderungen, da sie aufgrund der Thermolabilität chemothermisch erfolgt (keine Sterilisation). Im Anschluss an die Reinigung ist daher eine lückenlose Desinfektion nötig, um Erreger wie Darmbakterien, TBC-Erreger, Hepatitis- und HI-Viren sicher abtöten zu können. Das neue aldehydische Desinfektionsmittel neodisher endo® SEPT GA für die maschinelle Aufbereitung im RDG-E wirkt nicht nur bakterizid, tuberkulozid, fungizid und viruzid, sondern ist darüber hinaus im Aufbereitungsverfahren mit neodisher endo® CLEAN wirksam gegen Sporen von *Clostridium difficile*.

Für die sichere Endoskop-Aufbereitung müssen die eingesetzten Produkte zur Vorbehandlung, Reinigung und Desinfektion optimal aufeinander abgestimmt sein. Nur so können unerwünschte Wechselwirkungen von Wirkstoffen, Belagsbildungen, Materialschäden und Wirkungslücken ausgeschlossen werden. Die Produkte neodisher endo® CLEAN und neodisher endo® SEPT GA sind optimal aufeinander abgestimmt. Eine mögliche Verschleppung der Reinigerflotte von neodisher endo® CLEAN in den Desinfektionsschritt führt nicht zu einer Beeinträchtigung der Desinfektionsleistung von neodisher endo® SEPT GA. Das maschinelle Aufbereitungsverfahren mit neodisher endo® CLEAN und neodisher endo® SEPT GA erfüllt die Anforderungen der DIN EN ISO 15883-4 hinsichtlich einer Gesamtkeimreduktion von > 9 log Stufen im Gesamtprozess. Die neodisher endo® Produkte zeichnen sich durch sehr gute Materialverträglichkeit aus und sind für die Endoskope aller führenden Hersteller geeignet.

Dipl.-Chem. Stefanie Kahl
Marketing



neodisher endo® CLEAN und das Desinfektionsmittel skopaufbereitung



Aufgrund ihrer konstruktiven Besonderheiten zählen flexible Endoskope zu den Medizinprodukten mit erhöhten Anforderungen an die Aufbereitung



Keimübertragungen durch das Endoskop sind vermeidbar, deshalb sind konsequent umgesetzte Maßnahmen zur Infektionsvorbeugung unabdingbar!



Unmittelbar nach der endoskopischen Untersuchung erfolgt die Vorreinigung schon im Behandlungsraum

Praxisbericht Endoskopaufbereitung

Höhere Arbeitssicherheit und zufriedene Kunden – erfolgreiche Produktumstellung und Validierung in rheinland-pfälzischen Kliniken



Betreut von Fachberater Wilfried Macher verlief die Produktumstellung problemlos

Im DRK Krankenhaus Alzey, dem Akademischen Lehrkrankenhaus der Johannes Gutenberg-Universität in Mainz, spielen endoskopische Eingriffe eine zentrale Rolle in der Abteilung für Innere Medizin.

Täglich werden hier rund 20 endoskopische Eingriffe vorgenommen. Dafür stehen der Fachabteilung vier Gastroskope, vier Koloskope, zwei Duodenoskope sowie ein Bronchoskop zur Verfügung – die nach jedem Eingriff zuverlässig und nach maximalen Hygienestandards unter der Leitung von Frau Heike Euler wieder aufbereitet werden müssen.

Zuverlässig und dokumentierbar: die maschinelle Reinigung im RDG-E

In Alzey erfolgt die Aufbereitung der flexiblen Endoskope maschinell mit zwei Reinigungs- und Desinfektionsgeräten (RDG-E) der Firma Hamo.

Die dokumentierbaren, validierten Prozesse lieferten bislang zufriedenstellende Ergebnisse in Hinblick auf die Endoskope. Doch aufgrund wiederkehrender Probleme mit der eingesetzten Aufbereitungsschemie, hauptsächlich in Form einer starken Geruchsbelastung und einer hohen Konzentration von Aldehyden am Arbeitsplatz (hohe MAK-Werte knapp unterhalb des Aldehydgrenzwertes), wurde vor allem von Seiten des Aufbereitungspersonals bereits seit längerem der Wunsch nach einem Wechsel der eingesetzten Produkte laut – dem jedoch aufgrund eines möglichen Verlustes der Gewährleistung des Maschinenherstellers zunächst nicht nachgekommen werden konnte.

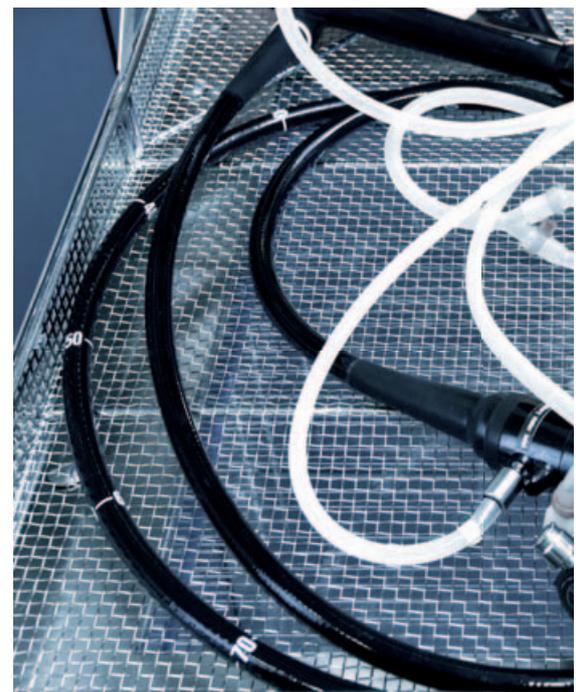
Als zwischenzeitlicher Notbehelf wurde der Aufbereitungsraum mit leistungsstarken

Lüftungen und Ventilatoren ausgestattet, um das Arbeitsklima etwas erträglicher zu gestalten.

Neue Prozesschemie - geringere Geruchsbelastung

Mit dem Ablauf der produktgebundenen Gewährleistung konnte die Umstellung auf die neuen Prozesschemikalien, inklusive Validierung durch die Firma pharmes pharma & medizintechnik, realisiert werden:

Für die maschinelle Reinigung der flexiblen Endoskope im Lehrkrankenhaus in Alzey kommt nun erfolgreich das alkalische Produkt neodisher endo CLEAN, für die anschließende Desinfektion



Die sicherste Methode: Die Aufbereitung im RDG-E als geschultes Verfahren und ermöglicht die rückverfolgende Dokumentation

neodisher endo SEPT GA zum Einsatz. Aufgrund des deutlich niedrigeren Aldehydgehaltes im neodisher endo SEPT GA ist sowohl die Geruchsbelastung, als auch die Arbeitsplatzkonzentration (MAK-Wert) deutlich gesunken – was neben mikrobiologisch einwandfreien Endoskopen auch eine maximale Kundenzufriedenheit zufolge hat!

Im Marienkrankenhaus Cochem, einem 140 Betten großen Akutkrankenhaus, zählt die Endoskopie zu einer der angebotenen ambulanten medizinischen Leistungen. Als Diagnose- und Behandlungsmethoden gehören hier Magen- und Darmspiegelungen, Gallengang- und Pankreasgangspiegelungen, Lungenspiegelungen (Bronchoskopien), das Stillen von Blutungen im Verdauungstrakt, die Entnahme von Gewebeprobe, das Abtragen von Polypen und von Gallensteinen und das Legen von Magensonden zur künstlichen Ernährung zu den häufigen Behandlungsmethoden.

Fachgerechte Aufbereitung verschiedenster Endoskope

Tagtäglich werden in der Inneren Abteilung zehn bis zwölf Endoskopen durchgeführt. Neben drei Gastroskopen, vier Koloskopen, einem Duodenoskop und einem Bronchoskop müssen hier außerdem zwei TEE-Sonden



geschlossenes System erleichtert und standardisiert das station sowie ggf. detaillierte Fehlermeldungen

fachgerecht aufbereitet werden. Auch in Cochem war das Thema Geruchsbelastung das dominierende beim Wunsch nach neuen Prozesschemikalien in der Endoskopie-Aufbereitungsabteilung.

Kleine Räume und schlechte Belüftung - kein Platz für hohe Aldehydwerte

In dem kleinen Aufbereitungsraum sind die Belüftungsmöglichkeiten schlecht, der Geruch und die Arbeitsplatzkonzentration durch Aldehyde fallen dadurch extrem ins Gewicht. Im Zuge der Umbaumaßnahmen der Aufbereitungsabteilung, bei denen eine räumliche Trennung zwischen dem sogenannten „unreinem“ und dem „reinem Bereich“ erwirkt wurde, und der Anschaffung neuer, Normkonformer RDG-E der Firma Belimed, erfolgte auch hier der Abtausch der zur maschinellen Aufbereitung eingesetzten Prozesschemikalien – auf den Reiniger neodisher endo CLEAN und das aldehydische Desinfektionsmittel neodisher endo SEPT GA, inklusive Validierung des Aufbereitungsprozesses durch die Firma Belimed.

Damit war Cochem die erste Einrichtung, die das neue endo Programm von Dr. Weigert eingeführt hat – mit großem Erfolg: der Kunde erzielte neben dem erhofften verbesserten Raumklima auch eine fühlbar bessere Materialverträglichkeit gegenüber den sensiblen Endoskopen, und einen weiteren erwähnenswerten Nebeneffekt: einen geringeren Produktverbrauch!

Andreas Canisius
Fachkrankenpfleger für Hygiene



Wieder gutes Raumklima im Marienkrankenhaus Cochem, dank neuer Prozesschemie



Können auch im Aufbereitungsraum wieder durchatmen: Heike Euler und ihr Team im DRK Krankenhaus Alzay

100 Jahre Innovationen, 100 Jahre moderne Entwicklung



Die Chemische Fabrik Dr. Weigert feiert in diesem Jahr ihr hundertjähriges Bestehen!

100 Jahre bewegte Firmengeschichte, die ständig neueste Problemlösungen und Innovationen in Punkto Reinigung und Desinfektion hervorgebracht hat – das sollte gebührend gefeiert werden.



Deshalb blieben die Türen von „Hamburgs schönstem Unternehmensfoyer“ (der Eingang des Verwaltungsgebäudes wurde von der IHK-Hamburg als dieses ausgezeichnet) am Freitag, den 25. Mai 2012 geschlossen.

10 Knoten für 100 Jahre

Statt am gewohnten Arbeitsplatz traf sich das gesamte Kollegium an Bord der Cap San Diego, dem größten fahrtüchtigen, zivilen Museums-Frachtschiff der



Welt wieder – was für alle eine gelungene Überraschung war, da das Ziel des Tagesausfluges bis zuletzt geheim blieb und ein persönlicher Busshuttle die Belegschaft vom Treffpunkt am Hauptbahnhof an die Hafenkante chauffierte.

Begrüßt wurden Besucher auf dem „Weißen Schwan“ von einem Shanty Chor, einem köstlichen Brunch-Buffer, von strahlendem Sonnenschein und natürlich von ihrem Gastgeber: dem geschäftsführenden Gesellschafter Bernd Ziege.

Zu ganz besonderen Anlässen verlässt der 1961 für die Reederei Hamburg Süd erbaute Stückgutfrachter, der als letzter aus seiner Serie noch erhalten ist, den Liegeplatz im Hamburger Hafen. Und so hieß es anlässlich unseres Jubiläums: „Leinen los, 10 Knoten für 100 Jahre!“ Auf der Fahrt gewährte Hamburgs einmaliges maritimes Denkmal den Gästen Einblicke in die vielen Geheimnisse der vergangenen und der heutigen Schiffstechnik. Neben Maschinenraum, Kommandobrücke und Peildeck durfte auch die Ausstellung über die Auswanderer-Schicksale von 1850 bis 1930 „Ein Koffer voller Hoffnung - Auswandererhafen Hamburg“ an Bord besichtigt werden.

Bevor das Museumsschiff wieder das Hamburger Hafenpanorama vervollständigte, wurde auf dem Deck der Grill angefeuert, um die beeindruckten Passagiere für das spätere Abendprogramm zu stärken und gut gesättigt wieder zu verabschieden.

Ein Fest der Genüsse

Ein glanzvoller, aber auch privat gehaltener Gala-Abend mit Überraschungsprogramm sollte diesen gelungenen Tag abrunden. Zur Festveranstaltung waren alle Mitarbeiter mitsamt Partner bzw. Partnerin geladen, um die erfolgreiche Zusammenarbeit und das Erreichte zu feiern. „Zukunft braucht Herkunft“,

diese treffenden Worte wählte Bernd Ziege in seiner Rede zu Recht. Schließlich blicken wir heute auf eine erfolgreiche und traditionsreiche Firmengeschichte zurück.



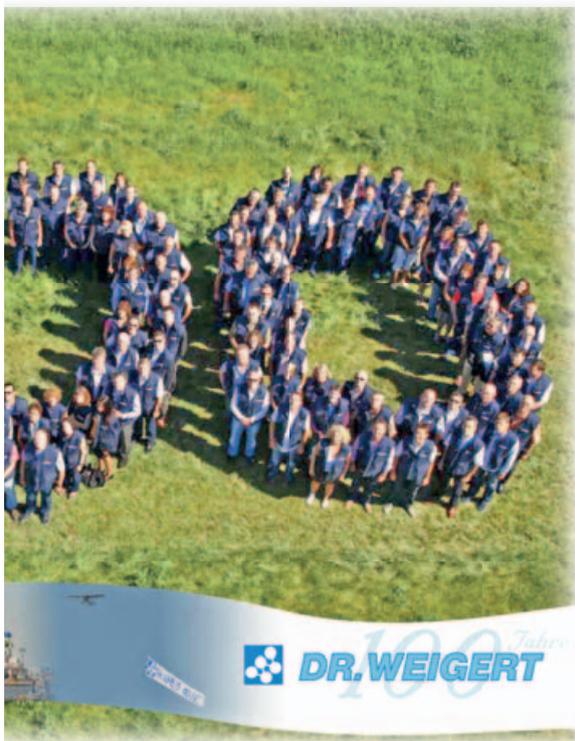
Doch auch die gegenwärtigen Fakten spiegeln die gesunde Unternehmenskultur in der Dr. Weigert Gruppe wieder: über 300 Mitarbeiter und eine durchschnittliche Betriebszugehörigkeit von 13 Jahren sprechen für sich – und für eine zufriedene Belegschaft. Und in der Tat schaute man beim Dinner, bei den Show-Einlagen und



cklungen– 100 Jahre Dr. Weigert

beim anschließenden Gedränge auf der Tanzfläche durchweg in zufriedene Gesichter. Dass Dr. Weigert die Zukunft nicht zu fürchten braucht, erörtert die Firmengeschichte wie von selbst.

Unseren Erfolg verdanken wir den Grundsteinen, den Innovationen und Entwicklungen, auf denen wir immer weiter aufbauen und aus denen wir Neues schaffen. Darauf basiert unsere Zukunft.



„Nicht was wir herstellen können ist entscheidend, sondern welchen Vorteil unsere Kunden davon haben.“ Diesen Firmenleitsatz prägte Dr. Walter Weigert vor 100 Jahren. Er gilt noch heute.

Dipl.-Chem. Stefanie Kahl
Marketing

Rückblick

Die erfolgreiche Firmengeschichte der Chemischen Fabrik Dr. Weigert beginnt 1912 mit Entdeckung der Chlorbleichlauge (Natriumhypochlorit) als flüssiges Bleichmittel für die textile Wäsche.



Damals, vor genau 100 Jahren, stellte die Chemische Fabrik als erstes Produkt „Dr. Weigert’s Bleichessenz“ für Hamburger Großwäschereien her. Es folgte die Belieferung der Korbwarenersteller mit Dr. Weigert’s Bleichessenz und die Entwicklung eines weiteren speziellen alkalischen Bleichmittels für die Knopfherstellung mit dem Namen „Veloxiol Duplex“. Von da an wurde das Repertoire des Unternehmens um immer neue Reinigungslösungen erweitert. Mit der Entwicklung des ersten kombinierten flüssigen Reinigungs- und Desinfektionsmittels auf Aktivchlorbasis für Holzbutterfertiger unter dem Namen neomoscan® („neue Butter“) in den 1920er Jahren gelang dem Firmengründer eine bahnbrechende Problemlösung im Molkereiwesen, die den Ruf von Dr. Weigert und neomoscan® in der Milchwirtschaft begründete. Es folgte der Ausbau des Vertriebes von Produkten für die Molkereiwirtschaft.

In den 1950er Jahren wurden geeignete Reinigungsmittel und der erste saure Klarspüler für den Einsatz in den damals neuen Geschirrspülmaschinen entwickelt. Das verwendete Warenzeichen neodisher® wurde weltweit geschützt.

Mittlerweile verfügt Dr. Weigert über sieben eigene Vertriebsgesellschaften: in Frankreich, Österreich, Polen, Ungarn, Niederlande, Großbritannien und Spanien sowie über selbständige Vertriebs- und Servicepartner in mehr als 50 Ländern.

Seit Neugründung 1949 durch die befreundeten Familien Scheffel und Ziege nach der kriegsbedingten Firmenliquidation ist das erfolgreiche, mittelständische Unternehmen stets unabhängig im Familienbesitz geblieben und wird gegenwärtig von Bernd Ziege als geschäftsführendem Gesellschafter geleitet.

Zukunft fördern: Projekt Villa Roth

Anlässlich des Jubiläums hat die Chemische Fabrik Dr. Weigert der Hamburger Kinder- und Jugendhilfe e.V. eine großzügige Geldsumme gespendet - zweckgebunden für die Errichtung einer Photovoltaikanlage auf dem Dach der „Villa Roth“ in Hamburg-Bergedorf. Die Villa Roth bietet zwei Betreuungsangebote für Kinder und Jugendliche: die Teilbetreute Jugendwohnung für acht Jugendliche im Alter von 16 bis 21 Jahren und die Wohngruppe über Tag und Nacht für zehn Kinder im Alter von 6 bis 15 Jahren. Sozialpädagogen betreuen und unterstützen die jungen Bewohner in enger Zusammenarbeit mit dem Allgemeinen Sozialen Dienst und der Schule im Alltag, bieten individuelle Lernförderung, schulen sie in sozialer Kompetenz und begleiten sie zu Behörden. Das große alte Haus, ein ehemaliges Altersheim, wurde von der Hamburger Kinder- und Jugendhilfe e.V gekauft und für den neuen Zweck aufwändig saniert. Aufgrund der alten Bausubstanz und der damit verbundenen mangelhaften Isolierung sind die Energiekosten immens hoch. Der Wunsch der Betreiber der Jugendwohngruppe, eine Photovoltaikanlage zu installieren, konnte mit der Spende von Dr. Weigert realisiert werden.



Auf den Spuren süßer Gaumenfreuden... Maschinelle Reinigung von Schokoladenformen – professionelle Prozessoptimierung

Wer unterliegt nicht gern einmal der Versuchung feinsten Backwaren und schön dekorierte Torten.

Aber wie werden die schöne Verzierung, die Rosenblütenblätter oder auch die Schokoladendekore hergestellt?



Die Firma Martin Braun in Hannover ist ein Inbegriff für Qualitätsbackzutaten für Kunden aus dem Bereich Bäckerei- und Konditorei-handwerk, sowie für backende Industriebe-triebe.

Martin Braun stellt ca. 1.000 Produkte wie Backmittel, Glasuren, Gelier- und Bindemittel, Füllungen, Auflagen, Sahnestandmittel und Aromen für die backende Zunft her und fertigt außerdem auch die Schokoladenblättchen, die sich sowohl bedruckt als auch unbedruckt auf vielen Leckereien in der Konditorei wiederfinden.



Geben der süßen Versuchung einen Namen: Bedruckte Schokoladendekore für Torten & Co. (Fotos: Martin Braun)

Als Basis für den hygienischen Herstellprozess liefert Dr. Weigert die Reinigungs- und Desinfektionsprodukte, unter anderem auch für die Spülmaschine, die für die Reinigung der Schokoladenformen verwendet wird.

Die Hans Brunner GmbH liefert diese speziellen Formen, die für die Herstellung der Schokoladendekore benötigt werden.

Hans Brunner zählt zu den führenden Herstellern für Spritzgussformen für Schokoladenfiguren.

Bis heute haben die inzwischen 125 Mitarbeiter etwa 25.000 verschiedene Formensätze, sowohl für die Massenherstellung internationaler Süßwarenunternehmen als auch maßgeschneiderte Formen für mittelständische Chocolatiers und Konditoreien hergestellt. Hans Brunner fokussiert hier insbesondere die Herstellung höchst präziser Formen für langfristig zuverlässige Prozesse in der Schokoladenproduktion.

Prozessoptimierung als Teamprojekt

Durch die erfolgreiche Zusammenarbeit von Formenhersteller, Schokoladenproduzenten und Systemanbieter für Reinigungs- und Desinfektionsmittel ist es gelungen, einen optimalen Reinigungsprozess für Schokoladenformen zu generieren und gleichzeitig die konstruktiven Merkmale der Formen zu verbessern.

Welche Anforderungen werden an Schokoladenformen gestellt?

Neuanschaffungen der Formen sind mit erheblichen Investitionen verbunden. Martin Braun legt daher Wert auf lange, uneingeschränkte Einsatzbarkeit für die automatisierten Herstellprozesse. So steht neben einer effektiven Reinigung die Werterhaltung der Formen im Vordergrund.

Welche besonderen Charakteristika müssen beachtet werden?

Wie für derartige Utensilien üblich, bestehen die bei Martin Braun eingesetzten

Schokoladenformen aus Polycarbonat. Dieses Material reagiert beim Spülen auf bestimmte physikalische und chemische Einwirkungen empfindlich.

Falsch gewählte Reinigungsparameter können unter anderem Spannungsrisskorrosion verursachen, was zum vorzeitigen Verschleiß der Formen führen kann.

Als Besonderheit sind beim Reinigungsprozess außerdem die in den Formen eingelassenen Magnete zu berücksichtigen. Es ist aber grundlegend erforderlich, dass bei der Reinigung die Schokoladenreste sicher ablöst und im Tankwasser der Maschine gut emulgiert und dispergiert werden. Die Anpassung der Reinigungsprozesse erfordert demzufolge vielseitiges Know-how und stellt für alle Beteiligten eine Herausforderung dar.

Inwieweit wurde der Reinigungsprozess verändert?

Die Reinigung erfolgt vor Ort in einer Bandspülmaschine der Firma HOBART.

Nach der gemeinsamen Bestandsaufnahme an der Spülmaschine wurden die folgenden Änderungsmaßnahmen des Reinigungsprozesses auf Empfehlung von Dr. Weigert und Hans Brunner realisiert:

- die Verwendung von Weichwasser
- eine Erhöhung der Nachspülwassermenge
- die Festlegung einer fixen Spülzeit (Bandgeschwindigkeit)
- die Einstellung der Temperatur der Spülflotte auf 60 °C
- das Absenken der Trocknungstemperatur von 80 °C auf 70 °C

Ergänzend wurden im Entwicklungslabor von Dr. Weigert in Hamburg Untersuchungen zur Beständigkeit der Polycarbonat-Formen bei Verwendung verschiedenster Reinigungsprodukte durchgeführt, zum Beispiel mittels Biegestreifentest in Anlehnung an die DIN 53449.

Dabei stellte sich die Kombination des Reinigers neomoscan FA 2 mit dem Klarspüler neodisher KN als besonders materialschonend heraus.

Optimierungsmaßnahmen in der Praxis – „Feldstudie“ bei Martin Braun

Im Rahmen einer Diplomarbeit wurde die Wirkung der Optimierungsmaßnahmen an der Spülmaschine in der Praxis bestätigt. Für diesen sogenannten „Feldtest“ wurden neuwertige Formen der bisherigen Bauart sowie konstruktiv optimierte Formen von Hans Brunner fünfzigmal unter Praxisbedingungen verwendet und in der Geschirrspülmaschine gereinigt.

Die Simulation der Praxisbedingungen beschränkte sich aber nicht nur auf die Reinigung, die Formen wurden auch dem Herstellungsprozess gezielt zugeführt, um mechanische Beanspruchungen bei Verwendung sowie entsprechende Anschmutzungen simulieren zu können.

Auf diese Weise wurden Formen unter den bisherigen sowie unter optimierten Spülbedingungen bei Einsatz von neomoscan FA 2 und neodisher KN getestet.

Welche Erkenntnisse erzielte die „Feldstudie“?

Es zeigte sich, dass mit dem optimierten Spülprozess und der Verwendung von neomoscan FA 2 und neodisher KN die Lebensdauer der herkömmlichen Polycarbonat-Formen um ca. 20 % verlängert werden konnte.

Die konstruktiv optimierten Polycarbonat-Formen mit einer besseren Versiegelung der Magnete halten beim neuen Spülprozess unter Einsatz von neomoscan FA 2 und neodisher KN mehr als dreimal so lange wie bisher.

Die Untersuchungen zur Materialbeständigkeit im optimierten Reinigungsprozess wurden von der Ostthüringischen Materialprüfungsgesellschaft durchgeführt.

Welche weiteren Vorteile ergab die Optimierung?

Es kristallisierte sich bereits während der Testversuche heraus, dass das Spül- und Trocknungsergebnis im Vergleich zum vorhergehenden Verfahren um ein Vielfaches verbessert werden konnte. Die Formen waren komplett fettfrei und glänzend. Die Trocknung war selbst mit reduzierten Trocknungstemperaturen innerhalb kürzester Zeit ohne Wasserreste in den Formen realisierbar.

Ergebnis einer erfolgreichen Zusammenarbeit

Die partnerschaftliche und erfolgreiche Zusammenarbeit und der intensive Erfahrungsaustausch zwischen den Firmen Martin Braun, Hans Brunner und Dr. Weigert hat gezeigt, wie aus einer ursprünglichen Problemstellung eine Win-Win-Situation für alle Beteiligten entsteht.

Die Hans Brunner GmbH konnte wichtige Erkenntnisse zur Optimierung ihrer Schokoladenformen gewinnen, Dr. Weigert entwickelte eine optimale Spülempfehlung für Schokoladenformen und die Martin Braun KG profitiert von geringeren Neuanschaffungskosten durch eine höhere Lebensdauer der Formen.

Dipl.-Chem. Marion Zwingenberger
Anwendungstechnik neodisher®

Dipl.-Ing. Jana Braune
Anwendungstechnik neomoscan®

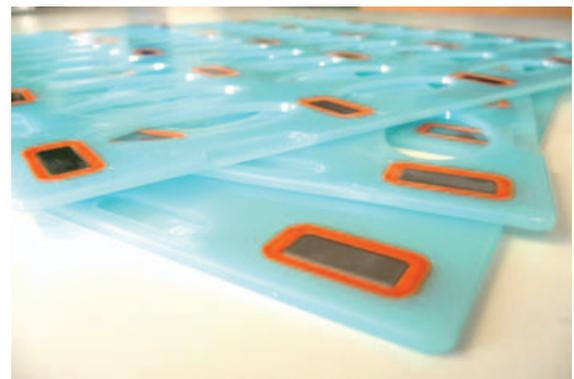
Doris Grundt
Koordination Verkauf neomoscan®



Mit Hilfe spezieller Formensätze erhält die flüssige Schokolade ihre individuelle Figur



Individuell angefertigte und maßgeschneiderte Gussformen stellen wertvolle Investitionsgüter dar.



Beim Reinigungsprozess besonders zu berücksichtigen: in die Polycarbonat-Formen integrierte Magnete (Fotos: Hans Brunner)

Unsere Empfehlung zur Reinigung von Polycarbonat-Schokoladenformen für eine materialschonende, effektive Reinigung und Trocknung:

Reiniger:	neomoscan® FA 2	Konzentration: 2,3 – 3,8 ml/l
Klarspüler:	neodisher® KN	Konzentration: 0,2 – 0,5 ml/l
Wasserqualität:	mindestens Weichwasser, besser eignet sich vollentsalztes Wasser	
Reinigungs- (Tank-)Temperatur:	60 °C	
Trocknungstemperatur:	max. 70 °C	



Herzlichen Glückwunsch! Ein 1/4-Jahrhundert Firmenzugehörigkeit bei Dr. Weigert feiern in diesem Jahr:

- | | |
|---------------------|---|
| • Birgit Kühnau | Forschung & Produktentwicklung |
| • Wilhelm Gerlings | ehem. Koordination Warenwirtschaft |
| • Wolfgang Dittmann | Mitarbeit Kommissionierlager |
| • Anton Knupfer | Verkaufsleitung Gebiet Süd |
| • Christian Rath | Projektleitung Dosiertechnik & Anlagenbau |
| • Dragutin Geto | Außendienst Dosiertechnik & Anlagenbau |
| • Karina Lahrsen | Qualitätsprüfung |

(in chronologischer Reihenfolge nach Eintrittsdatum)

„Mein mir selbst gestecktes Ziel in 25 Jahren Entwicklungstätigkeit bei Dr. Weigert war stets, durch passgenaue, flexible und effiziente Lösungen mehr Freiraum für Kernkompetenzen zu schaffen und somit einen bleibenden Mehrwert zu hinterlassen. Jüngste Innovation: das synthetische Kettengleitmittel neomoscan G 15.“ (Birgit Kühnau)

„Nach so langer Betriebszugehörigkeit überwiegen immer noch der Spaß und die Freude an der Arbeit gegenüber der Vorfreude auf die Rente!“ (Wolfgang Dittmann)

„Die Firma und der Job bleiben spannend und abwechslungsreich – täglich neue Erkenntnisse und Herausforderungen ließen die Zeit vorbeifliegen. Ich danke meiner Familie, den Kollegen im Außen- und vor allem im Innendienst für die tolle Zusammenarbeit. 25 Jahre wurde ich von vielen treuen und langjährigen Kunden getragen und unterstützt - für mich immer wieder Motivation und Ansporn etwas mehr zu tun, als das übliche Maß. Vielen Dank für die jahrelange Treue!“ (Anton Knupfer)

„Meine Tätigkeit ist für mich nicht einfach nur ein Job, sondern wichtige Arbeit.“ (Dragutin Geto)

Alle Kollegen, Mitarbeiter und Vorgesetzten gratulieren Euch ganz herzlich!



Die Hygieneampel – wann gibt's grünes Licht für die Farbplakette?

Bereits im Mai 2011 wurde die Einführung der sogenannten „Hygieneampel“, einem bundesweiten Kontrollsystem für lebensmittelverarbeitende oder -vertriebende Betriebe, durch die Verbraucherschutzminister der Länder beschlossen.

Doch seither ist immer noch kein konkreter Einführungsstermin des farbigen Kontrollbarometers festgelegt worden – nach letztem Stand ist der Start, zunächst für Gastronomiebetriebe, für Anfang 2013 geplant. Hierzu muss nun durch die Bundesregierung die Gesetzesgrundlage für das Ampelbewertungssystem geschaffen werden.

Ziel der Ampel ist die Anzeige der hygienischen Zustände in Gastronomiebetrieben. Sie soll neben Transparenz für die Verbraucher einen Anreiz zur Einhaltung hoher Hygienestandards für die Betriebe schaffen. Hierzu soll die sichtbar ausgehängte Hygieneplakette per Farbcode anzeigen, wie das Ergebnis der letzten amtlichen Lebensmittelkontrollen ausgefallen ist: Grün steht für „keine Bedenken“, bei Gelb wurden die „Anforderungen teilweise erfüllt“, Rot signalisiert „schwerwiegende Mängel“.

Als einer der Vorreiter für ein derartiges Bewertungssystem hat Dänemark seit über 10 Jahren den von den staatlichen Lebensmittelkontrolleuren verliehenen Hygienesmiley im Einsatz, der laut Verbraucherzentrale Bundesverband dafür gesorgt habe, dass Hygienekontrollen insgesamt positiver ausfielen. Hier bedeutet ein lachender Smiley „keine Beanstandung“, ein verhalten lächelndes Gesicht „Ermahnung“, ein neutraler Smiley signalisiert „Verfügung oder Verbot“ hin und ein Gesicht mit hängenden Mundwinkeln sogar „Strafverfügung“. Hat ein Betrieb viermal in Folge sehr gut abgeschnitten, erhält er den „Elite-Smiley“.

Dr. Weigert international

Einheitliche ERP-Lösung für Dr. Weigert international

Der hohe Qualitätsanspruch, den Dr. Weigert an seine Mitarbeiter, seine zeitgemäße Produktion und Organisation stellt, wird mit der ERP-Lösung Microsoft Dynamics™ NAV sichergestellt.

Microsoft Dynamics™ NAV ist eine standardisierte Unternehmenssoftware und eine zukunftsfähige Plattform, die speziell für mittelständische Firmen mit branchenspezifischen Anforderungen konzipiert wurde. Die Lösung steht heute in über 42 landesspezifischen Versionen zur Verfügung. Alle definierten Geschäftsprozesse sind hier in einem integrierten System zusammengefasst. Die visuelle Darstellung und die Funktionen gleichen denen von Microsoft Windows Office, sodass sich die Lösung leicht erlernen, einfach nutzen und schnell implementieren lässt. Weil integrierte Daten aus den Bereichen Finanzen, Einkauf, Verkauf, Fertigung, Versand, Qualitätsmanagement, Vertrieb und Marketing, Zeitwirtschaft, Gefahrstoffmanagement und Servicemanagement unternehmensweit in einer zentralen Datenbank gespeichert werden, ist eine sehr hohe Datensicherheit und deren technische bzw. logische Konsistenz gegeben.

Mit dieser ERP-Lösung sind unsere Mitarbeiter in der Lage, schnell, flexibel und effektiv zu arbeiten und die Kundenzufriedenheit dauerhaft zu gewährleisten. Und somit den Unternehmenserfolg langfristig voranzutreiben.

Seit dem 01.01.2012 arbeiten sämtliche Dr. Weigert Niederlassungen (in Holland, Frankreich, Spanien, England, Österreich, Ungarn und Polen), neben dem Hauptsitz in Hamburg, erfolgreich mit Microsoft Dynamics™ NAV.

Dipl.-Ing. Jörg Lambert
Navision Administrator



5. Internationales Basler Symposium

Die wieder hochkarätig besetzte, von Sanaclean und Dr. Weigert initiierte Veranstaltung zu diskussionswürdigen Themen der Instrumentenaufbereitung fand 2012 bereits zum 5. Mal statt.

In diesem Jahr widmeten sich die Referenten in ihren Vorträgen dem Thema „Spannungsfeld Gesundheitswesen Fallpauschalen: Segen oder Fluch?! Mögliche Auswirkungen auf Zentralsterilisation – Hygiene – Endoskopie – Einkauf“, wobei der Fokus auf die Problemstellungen in Wirtschaft, Hygiene und Sterilisation gelegt wurde.

Die rund 150 Teilnehmer verfolgten interessiert die informationsgeladenen wissenschaftlichen Vorträge und sorgten für einen regen Erfahrungsaustausch. Für eine unmissverständliche und gute Verständigung sorgte hierbei stets die deutsch-französische Simultanübersetzung.

Auch in diesem Jahr kann mit dem Gewinn vieler neuer Erkenntnisse aus der Veranstaltung wieder ein durchweg positives Fazit gezogen werden!

Zusammenfassungen der Vorträge sind auf den Websites der Veranstalter unter www.sanaclean.ch und www.drweigert.de zu finden.



Wann? Was? Wo?

Der Dr.Weigert Termin-Kalender

14.06.2012 Isny	Endotreff Süd
14.06.2012 Köln	Hygieneforum Tierkäfigaufbereitung
16.06.2012 Regensburg	SteriTreff
23.06.2012 Essen	SteriTreff
11.09.2012 Kaiserslautern	Küchenleiterforum
18.09.2012 Berlin	Fortbildung für Küchenleiter der Hotellerie & Catering
20.-21.09.2012 Hamburg	Küchenleitertreff
25.09.2012 Waldkirch bei Freiburg	Endotreff
03.-05.10.2012 Fulda	DGSV Kongress
13.10.2012 Rust bei Freiburg	25. Steritreff Südbaden
25.10.2012 Neuherberg	Hygieneforum Tierkäfigaufbereitung
13.-15.11.2012 Nürnberg	Brau Beviale 2012
14.-17.11.2012 Düsseldorf	MEDICA

Aktueller Stand Mai 2012

