

date

Das Info-Magazin
Ausgabe Mai 2020

- EU-Medizinprodukte-Verordnung: Fristverlängerung
- Corona-Virus – made in China?
- Integration gegen Fachkräftemangel: Projekt NORDCHANCE Plus
- Desinfektion: richtig & wichtig
- Validierung mit neomoscan®

Die Themen dieser Ausgabe

Medizinprodukte-Verordnung
EU will MDR um ein Jahr verschieben
Seite 2

Schreckgespenst Corona
Aus China in die Welt?
Seite 3

Projekt NORDCHANCE Plus
Dr. Weigert begegnet dem Fachkräftemangel mit Integration
Seite 4 & 5

Desinfektion richtig
in Profi-Küche & Lebensmittelindustrie
Seite 6

Reinigung und Desinfektion von Lüftungsanlagen - sinnvoll oder nicht?
Seite 7

Höchste Standards mit neomoscan®
Validierungen in der Lebensmittelindustrie
Seite 8 & 9

NEWS –
Dr. Weigert menschlich & persönlich
Seite 10 & 11

Termine Termine Termine –
Alle Veranstaltungen auf einen Blick
Seite 12

Medical Device Regulation Inkrafttreten der Verordnung wird verschoben

Die Medical Device Regulation (MDR), die EU-Medizinprodukte-Verordnung, sollte eigentlich zum 26. Mai in Kraft treten. Die Übergangsfrist für Hersteller bereits zugelassener Medizinprodukte, um die neuen Anforderungen zu erfüllen, sollte an diesem Tag enden. Doch die Frist wird nun aufgrund der Corona-Krise verlängert.

Die MDR legt unter anderem einheitliche und verschärfte Kriterien für sogenannte Benannte Stellen bei der Zertifizierung von Medizinprodukten fest und regelt das Verfahren zur Genehmigung klinischer Prüfungen von Medizinprodukten.

Durch die EU-Medizinprodukte-Verordnung erhöht sich vor allem der Aufwand für Hersteller von Medizinprodukten. Hier sind die wesentlichen Neuerungen für die benannten Stellen und die Medizinproduktehersteller im Überblick:

1. Die neue MDR erhöht die Anforderungen an Qualitäts- und Risikomanagement, technische Dokumentation sowie Sicherheits- und Leistungsanforderungen. Außerdem wird ein verstärktes Augenmerk auf die Überwachung nach dem Inverkehrbringen gelegt. Diese erhöhten Anforderungen schließen alle Marktteilnehmer ein (z. B. Hersteller, Händler).

2. Benannte Stellen sind Teil der Konformitätsbewertung bei Medizinprodukten ab der Risikoklasse II bzw. den Risikoklassen Im, Ir oder Is. Es ist aktuell bereits zu beobachten, dass die Anzahl der benannten Stellen deutlich zurückgeht. Gleichzeitig muss jedoch der gesamte Bestandsmarkt für Medizinprodukte rezertifiziert werden – ein enormer Aufwand.

3. Für die Unternehmen werden zur Zulassung von Medizinprodukten verstärkt klinische Prüfungen notwendig. Vorliegende Daten reichen hier ggf. nicht immer aus und Hersteller können nicht, wie in der Vergangenheit, auf Daten eines gleichartigen Produkts zurückgreifen. Deshalb müssen für jedes Produkt eventuell neue, eigene Daten erhoben werden. Dabei wird bislang nicht konsequent zwischen Hochrisikoprodukten und Produkten niedrigen Risikos unterschieden.

4. Die MDR verschärft das Klassifizierungssystem. Auch medizinische Software wird jetzt zum Medizinprodukt. Zahlreiche Produkte werden in höhere Risikoklassen eingestuft.



Die EU-Kommission will den MDR-Geltungsbeginn um ein Jahr aussetzen – Frist wäre der 26.05.2020 gewesen

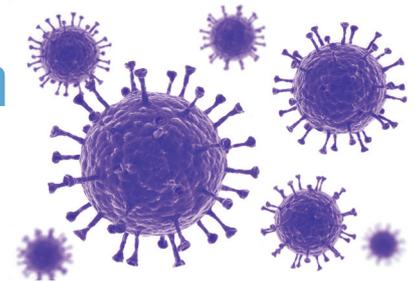
Dies bedeutet eine höhere Sicherheit für Patienten und Betreiber, aber auch einen höheren Dokumentationsaufwand für die Hersteller und ggf. die Einbeziehung einer benannten Stelle, wo vorher keine benötigt wurde. Bereits diese drei Faktoren lassen erwarten, dass es bei einigen Produkten zu Versorgungsengpässen kommen kann. Darüber hinaus werden kleine Firmen die Dokumentationsanforderungen nicht erfüllen können. Es ist zu befürchten, dass sie mit ihren Produkten vom Markt verschwinden werden.

Zum Zeitpunkt der Drucklegung dieses Artikels steuerten die Gesundheitssysteme auf den Höhepunkt der Covid-19-Krise zu. Im Zuge der Pandemie kündigte die EU-Kommissarin Stella Kyriakides an, das Inkrafttreten der Verordnung um ein Jahr zu verschieben – um Lieferengpässe in der derzeit angespannten Lage zu vermeiden und jede mögliche Unterbrechung bei der Versorgung mit medizinischen Geräten zu vermeiden. Die EU-Kommission appelliert an den Rat der EU-Staaten und das Europäische Parlament, den Vorschlag schnell anzunehmen und plant noch im April 2020 die Zustimmung von Parlament und Rat zu erreichen. Entsprechende Maßnahmen seien innerhalb der Kommission bereits auf den Weg gebracht worden.

Quellen:
• EU will Medizinprodukte-Verordnung um ein Jahr verschieben; Ärzteblatt, 25. März 2020.
• EU-Kommission will MDR-Geltungsbeginn um ein Jahr aussetzen; BVMed, 25. März 2020.
• https://ec.europa.eu/germany/news/20200325-corona-medizinprodukte_de

Guido Merk
Key Account Endoskopie

Corona – wer bist Du eigentlich und kommst Du aus China?



Coronaviren, kurz CoV, sind eine Familie von RNA-Viren, die sowohl Tiere als auch Menschen infizieren und beim Menschen vor allem Erkrankungen des Atmungsapparates auslösen.

Coronaviren wurden erstmals Mitte der 60er Jahre identifiziert. Sie können sowohl Menschen als auch verschiedene Tiere infizieren, darunter Vögel und Säugetiere. Coronaviren verursachen beim Menschen verschiedene Krankheiten, von gewöhnlichen Erkältungen bis hin zu gefährlichen oder sogar potenziell tödlich verlaufenden Krankheiten wie dem Middle East Respiratory Syndrome (MERS) oder dem Severe Acute Respiratory Syndrome (SARS).

In der Vergangenheit waren schwere, durch Coronaviren verursachte Krankheiten wie SARS oder MERS zwar weniger leicht übertragbar als Influenza, aber sie haben dennoch zu großen Ausbrüchen geführt.

Coronaviren werden nach ihrem Aussehen unter dem Elektronenmikroskop benannt. Im zweidimensionalen Schnittbild erscheinen sie als runde Gebilde, aus denen ein Kranz von Spikes ragt. Das kronenförmige Aussehen der Viren unter dem Elektronenmikroskop erklärt also ihre Namensgebung [vom Lateinischen: corona - Krone, Kranz].

Die Viren sind zwischen 120 und 160 nm groß und besitzen eine Virushülle mit 3 oder 4 eingelagerten Membranproteinen. Auf der Oberfläche befinden sich 9 bis 12 nm lange Spikes, die für die Bindung an die Wirtszelle verantwortlich sind.

Insgesamt sind Coronaviren je nach Jahreszeit für 10-35 % der gewöhnlichen Erkältungen verantwortlich. Infektionen treten gehäuft im späten Herbst, im Winter sowie im beginnenden Frühjahr auf.

Das Schreckgespenst des neuen Jahrzehnts heißt seit Anfang 2020 „Corona“

Im Dezember 2019 wurde mit dem 2019-nCoV ein neues Coronavirus identifiziert, das für eine Epidemie unter anderem in der chinesischen Provinz Hubei verantwortlich ist.

Was zunächst so weit weg klang - die ersten Fälle von Coronavirus-Infektionen meldete die chinesische Stadt Wuhan - hat mittlerweile die ganze Welt fest im Griff.

Bereits Ende Dezember 2019 ist in der Millionenstadt Wuhan der chinesischen Provinz Hubei der

vermehrte Ausbruch einer Lungenerkrankung, ausgelöst durch das bis dahin unbekanntes Coronavirus SARS-CoV-2, auffällig geworden.

Wofür stehen SARS-CoV-2 und Covid-19?

Seit Februar hat das neuartige Coronavirus, das zunächst vorläufig mit „2019-nCoV“ bezeichnet wurde, einen neuen Namen: SARS-CoV-2. Das Akronym SARS steht für Schweres Akutes Atemwegssyndrom (engl: severe acute respiratory syndrome). Der Name bezieht sich auf die enge Verwandtschaft zum SARS-Virus, das 2002/2003 eine Epidemie ausgelöst hatte.

Das Virus SARS-CoV-2 verursacht die Lungenerkrankung namens Covid-19 (für Corona virus disease 2019) und ist Auslöser der Coronavirus-Pandemie 2019/2020, die von der WHO als „gesundheitliche Notlage von internationaler Tragweite“ eingestuft wurde.

Wo liegt der Ursprung des Ausbruchs?

Nach Angaben der chinesischen Behörden in Wuhan waren einige Patienten als Händler oder Verkäufer auf dem Huanan-Seafood-Markt in Wuhan tätig. Es ist der größte Seafood-Markt in Wuhan mit über 600 Ständen und 1.500 Arbeitern. Es wurde berichtet, dass auch Wildtiere bzw. Organe von anderen Tieren und Reptilien auf dem Markt angeboten wurden. Daraus resultierte die Vermutung, der Vorläufer von SARS-CoV-19 stamme von Wildtieren und dass sich die ersten Patienten Anfang Dezember auf dem Huanan-Seafood-Markt in Wuhan angesteckt hätten, der am 1.1.20 geschlossen wurde. Zur Herkunft des Virus werden mittlerweile aber auch andere Möglichkeiten diskutiert.

Wie wird SARS-CoV-2 übertragen?

Das neue Coronavirus ist von Mensch zu Mensch übertragbar. Es wurden auch Fälle bekannt, in denen sich Personen bei Betroffenen angesteckt haben, die nur unspezifische Krankheitszeichen gezeigt hatten.

Das Virus verursacht in erster Linie Atemwegserkrankungen. Es ist davon auszugehen, dass die Übertragung – wie bei anderen Coronaviren auch - primär über Sekrete der Atemwege erfolgt.

Bisher vorliegenden Informationen zur Folge finden Übertragungen insbesondere bei engem Kontakt zwischen Menschen statt. Nach derzeitigem Kenntnisstand erfolgt die Übertragung vor allem über respiratorische Sekrete, in erster Linie Tröpfchen, etwa beim Husten und Niesen,

Corona: lat. Kranz/Krone; die RNA-Viren verdanken ihren Namen den Ausstülpungen der Virushülle.

sowie bei bestimmten medizinischen/ zahnmedizinischen Maßnahmen. Eine indirekte Übertragung, z.B. über Hände oder kontaminierte Oberflächen im klinischen Umfeld sei laut RKI ebenfalls zu bedenken.

Aus den bisher bekannten Daten und Erfahrungen mit anderen Coronaviren leiten sich Hygienemaßnahmen in Anlehnung an das Vorgehen bei SARS und MERS ab, wie sie auch in den KRINKO-Empfehlungen „Infektionsprävention im Rahmen der Pflege und Behandlung von Patienten mit übertragbaren Krankheiten“ und „Empfehlungen für die Hygienemaßnahmen im Rahmen der Behandlung von Patienten mit einer Infektionen durch SARS-CoV-2“ dargestellt sind.

Desinfektion und Reinigung

Zur chemischen Desinfektion sind Mittel mit nachgewiesener Wirksamkeit, mit dem Wirkungsbereich „begrenzt viruzid“ (wirksam gegen behüllte Viren) anzuwenden. Mittel mit erweitertem Wirkungsbereich gegen Viren wie „begrenzt viruzid PLUS“ oder „viruzid“ können ebenfalls verwendet werden.

Quellen:

- Schoeman D et al. Coronavirus envelope protein: current knowledge, *Virology*. 2019 May 27;16(1):69
- www.rki.de/SharedDocs/FAQ/NCOV2019/FAQ_Liste.html
- www.rki.de/DE/Content/InfAZ/N/Neuartiges_Coronavirus/Hygiene.html Stand: 14.02.2020
- www.bundesgesundheitsministerium.de/coronavirus.html

Wir sind für Sie da – gemeinsam durch die Krise

Im Rahmen der aktuellen Vorschriften und unserer gesellschaftlichen Verantwortung erhalten wir unseren Service weiterhin für Sie aufrecht. Bei Bedarf leistet unser Außerdienst auch weiterhin benötigte technische Unterstützung.

Tagesaktuelle Informationen sowie Hygiene-Tipps zum Schutz vor Ansteckung entnehmen Sie bitte unserer Website www.drweigert.com/de/coronavirus-covid-19 und der Homepage des Robert Koch-Instituts www.rki.de.

Stefanie Küpper
Marketing & Produktmanagement

Aktueller Kenntnisstand: 22.04.2020

Dr. Weigert begegnet dem Fachkräftemangel mit Integration

Der Fachkräftemangel stellt auch im Jahr 2020 eine große Herausforderung für Unternehmen in Deutschland dar.

Dass es sich hierbei vor allem um ein ernstzunehmendes geschäftliches Risiko handeln kann, ist nicht erst seit der Veröffentlichung des Arbeitsmarktreports 2019 der Deutschen Industrie- und Handelskammer bekannt.¹ In diesem gaben unter anderem mehr als die Hälfte der antwortenden Unternehmen an, dass sie grundsätzlich die Einstellung von Fachkräften aus dem Nicht-EU-Ausland begrüßen. Als förderlich erweisen würden sich hier besonders bessere Sprachkenntnisse der Bewerber.

Fachkräfte aus Nicht-EU-Ländern gegen den Fachkräftemangel

Der Fachkräftemangel geht auch an Dr. Weigert als Unternehmen des deutschen Mittelstands nicht spurlos vorbei. Doch in dieser Herausforderung sieht Dr. Weigert mehrere Chancen zugleich.

Dr. Weigert hat in 2017 zum ersten Mal am Projekt NORDCHANCE Plus teilgenommen. Hierbei handelt es sich um ein Qualifizierungsprogramm des Arbeitgeberverbands Nordmetall e.V. in Zusammenarbeit mit der Agentur für Arbeit Hamburg. Durchgeführt wird das Projekt von dem Bildungsträger steep GmbH.

Das Programm richtet sich an Geflüchtete im Alter von 18-27 Jahren, die eine technische Ausbildung anstreben.

Sprachbarrieren müssen überwunden werden

Gerade ohne ausreichende Sprachkenntnisse und in verhältnismäßig fortgeschrittenem Einstiegsalter ist ein Ausbildungsplatz auf konventionellem Wege oft nur schwer zu erlangen.

Genau dieser Herausforderung stellt sich das Qualifizierungsprogramm NORDCHANCE Plus. Der damals 24-jährige Ahmad Kouja aus Syrien hat diese Chance genutzt.

Heute ist er Auszubildender zum Elektroniker für Betriebstechnik bei Dr. Weigert. Ahmad erzählte uns von seinen Erfahrungen, seinem Alltag und wie ihm das Qualifizierungspro-

gramm zu seinem Ausbildungsplatz verholpen hat.

Ahmad studierte in seiner Heimat Jura, bis er 2015 nach Deutschland flüchtete. Eine Neuaufnahme des Studiums war hier nicht möglich, beschreibt er. Nicht nur die Inhalte des Jurastudiums sind vollkommen verschieden, auch die späteren Berufsperspektiven entsprachen nicht seinen Interessen. Die Sprachbarriere und kulturellen Unterschiede taten ihr Übriges, um ihm einen Studieneinstieg zu erschweren.

Eine ganz andere Chance sah er dagegen in dem Qualifizierungsprogramm NORDCHANCE Plus. In einer ersten Orientierungs- und Förderphase werden den Teilnehmern sowohl eine technische Basis in Theorie und Praxis, als auch Sprachgrundlagen vermittelt. Diese Phase erstreckt sich über einen Zeitraum von fünf Monaten.

Ahmad beschreibt, dass er hier sehr viel Zeit und Übung für den Ausbau seiner Deutschkenntnisse und der Fertigkeiten im Handwerk hatte. Insgesamt brauchen Interessierte keine Berührungängste zu haben. Ahmad kam ohne technische Vorkenntnisse in das Programm und erlernte alle Grundlagen in Technik und Handwerk.

Auch die zwei Tage pro Woche an der Berufsschule für Maschinen- und Stahlbau (BS04) bereiten schon inhaltlich auf das erste Lehrjahr der späteren Berufsausbildung vor.

Neben allem Ernst des Lebens kommen auch Spaß und sozialer Austausch nicht zu kurz. Ahmads Gruppe setzte sich aus zwölf Teilneh-

mern zusammen. Es wurden Freunde gefunden, mit denen er sich regelmäßig zu Freizeitaktivitäten verabredet.

Bewerbungsunterlagen erstellen und sich auf Vorstellungsgespräche vorbereiten – eine zuweilen anstrengende und nervenaufreibende Angelegenheit, wer kennt das nicht? Die Betreuer der steep GmbH sind den Teilnehmern hierbei ebenso Stütze wie bei der Berufsorientierung und Profilierung.

Dies sei ein sehr wertvolles Angebot, beschreibt Ahmad, weil die individuellen Talente und Fähigkeiten auf diese Weise beachtet und berücksichtigt werden.

Und so führte ihn sein Weg zu Dr. Weigert, denn an die fünfmonatige Orientierungsphase schließt sich die Einstiegsqualifizierung in einem ausbildenden Betrieb an. Mit der Aussicht auf gelebte Praxis, neue berufliche Kontakte und einen Ausbildungsplatz brachte Ahmad die nötige Motivation mit, um im Vorstellungsgespräch zu überzeugen.

Hilfsbereite Kollegen und spannende Aufgaben erwarteten Ahmad in der Betriebswerkstatt von Dr. Weigert.

Sowohl die praktischen Aufgaben als auch die tägliche Fachsprache waren dabei eine ideale Ergänzung zu der vorherigen Orientierungsphase im Hinblick auf Sprachbildung, technische Expertise und soziale Integration. Und weiterhin muss sich niemand unter Druck gesetzt fühlen – die Einstiegsqualifizierung soll dazu dienen, die Gegebenheiten im Betrieb kennenzulernen. Falls es einmal zu Problemen kommen sollte, steht jederzeit der



Das Projekt „NORDCHANCE Plus“ ist eine Kooperation mit der NORDMETALL-Stiftung, der Bundesagentur für Arbeit sowie Hamburger Unternehmen der Metall- und Elektroindustrie und richtet sich an Geflüchtete im Alter von 18 bis 27 Jahren, die Interesse an einer Ausbildung im gewerblich-technischen Bereich haben [...]

Ziel ist es, ihnen eine berufliche Orientierung zu bieten, sie auf eine Ausbildung vorzubereiten und in ein Ausbildungsverhältnis zu vermitteln. Die Teilnehmer von „NORDCHANCE Plus“ beginnen im steep Aus- und Weiterbildungszentrum Hamburg mit einer fünfmonatigen Aktivierungsphase und gehen anschließend in ein Langzeitpraktikum bei einem kooperierenden Unternehmen.

Quelle: www.steep.de/portfolio/training/aus-und-weiterbildungszentrum-hamburg/projekt-nordchance-plus/

Betreuer der steep GmbH zur Seite. Bei Ahmad war dies nicht nötig, denn die Integration in die täglichen Arbeitsabläufe und in das Team verliefen reibungslos. Generell ist Dr. Weigert bekannt dafür, alle Neulinge herzlich aufzunehmen und reibungslos in die Teams und Arbeitsabläufe zu integrieren. Auch wenn die Einstiegsqualifizierung sehr lang ist, immerhin bis zu sieben Monate, ist dies eine äußerst wertvolle Gelegenheit zum gegenseitigen Beschnuppern, zum einen für den potenziellen Ausbildungsbetrieb und zum anderen für den Auszubildenden. Zudem ist diese Phase völlig risikofrei: Die Einstiegsqualifizierung kann, muss aber nicht in einem Ausbildungsverhältnis münden.

Doch das ist natürlich das Ziel, und Ahmad hat es geschafft.

Seit September 2018 befindet er sich nun in der Ausbildung zum Elektroniker für Betriebstechnik. Ein Schritt mehr in Richtung Unabhängigkeit.

Eine Fachkraft mehr, um dem steigenden Fachkräftemangel entgegenzutreten.

Ein Beispiel gelungener Integration.

Derzeit ist Ahmad im zweiten Ausbildungsjahr. Es ist noch ein bisschen zu früh, um über die konkreten Pläne nach dem erfolgreichen Berufsabschluss zu sprechen, aber eins ist klar: Ahmad stehen alle Optionen offen.

Sein Fazit: Es handelt sich zwar um eine relativ lange Zeit - inklusive der Ausbildung sind es ca. 4,5 Jahre - doch lohnt sich diese Investition in die Zukunft.

An andere junge Geflüchtete mit Interesse an einer technischen Ausbildung gilt der Appell, das Programm zu nutzen. Er würde es immer wieder so tun.

Dr. Weigert plant in Zukunft weiterhin am NORDCHANCE Plus Programm teilzunehmen, um anderen Geflüchteten den gelungenen Start in das Berufsleben zu ermöglichen.

Informationen hierzu erhalten Sie über die Personalabteilung von Dr. Weigert oder direkt über die steep GmbH Hamburg.

Hauke Themer
Qualitätswesen

¹DHKK-Arbeitsmarktreport 2019, Fachkräftengpass groß – trotz schwächerer Konjunktur, Deutscher Industrie- und Handelskammertag e. V., 03-2019

Mittelständische Unternehmen haben die größten Schwierigkeiten, Stellen zu besetzen. Der Fachkräftemangel in Deutschland legt nochmals zu und bleibt damit das größte Risiko für die hiesigen Betriebe.

Die Untersuchung „Fachkräftengpässe groß – trotz schwächerer Konjunktur“ wurde im März 2019 in Berlin im Haus der Deutschen Wirtschaft vorgestellt. Der Erhebung liegen gut 23.000 Unternehmensantworten zugrunde.

Die wichtigsten Ergebnisse:

Fast jedes zweite (49 %) der antwortenden Unternehmen kann offene Stellen längerfristig nicht besetzen, weil es keine passenden Arbeitskräfte findet. Diese Schwierigkeiten stabilisieren sich auf hohem Niveau (plus ein Prozentpunkt gegenüber dem Vorjahr) – trotz eingetriebener Geschäftserwartungen. Die zunehmende Entkopplung von Konjunkturverlauf und Personalnachfrage ist ein Zeichen der angespannten Fachkräftesituation in den Unternehmen – sie versuchen, Personal zu gewinnen und zu halten.

Schwierigkeiten bei der Stellenbesetzung sind bei Mittelständlern am größten [...]

Deutlich mehr als die Hälfte aller antwortenden Unternehmen ist grundsätzlich dafür offen, Fachkräfte aus dem Nicht-EU-Ausland einzustellen. Als hilfreich für eine solche Einstellung nennen die Betriebe in erster Linie bessere Sprachkenntnisse der Bewerber. Zudem wünschen sich die Unternehmen besonders häufig ein einfacheres administratives Zuwanderungsverfahren sowie eine bessere Unterstützung in diesem oftmals komplexen Prozess. Auch die Erleichterung zuwanderungsrechtlicher Regelungen würde viele Unternehmen bei der Fachkräftesicherung unterstützen.

www.dihk.de/de/themen-und-positionen/fachkraefte/beschaeftigung/fachkraefteengpaesse-gross-trotz-schwaecherer-konjunktur-5906



Syrien - seit fast 10 Jahren vom Krieg gezeichnet

Im Frühjahr 2011 entwickelte sich aus dem friedlichen Protest und den Demonstrationen gegen die syrische Regierung um das autoritäre Regime Assads der Bürgerkrieg in Syrien, der nach Schätzung der Syrischen Beobachtungsstelle für Menschenrechte bis 2017 fast eine halbe Million Todesopfer gefordert hat.

Die ursprüngliche Motivation der Opposition, die Demokratisierung Syriens zu erreichen, rückte in den Hintergrund. Stattdessen trat der Kampf verschiedener Organisationen aus religiösen und ethnischen Gründen in den Vordergrund.

Rund 11,6 Millionen Syrer waren 2015 auf der Flucht.

Mehr als fünf Millionen Flüchtlinge schaffen es, ihr Heimatland zu verlassen - in die Nachbarländer oder nach Europa.

Die UNO bezeichnete die durch den Krieg ausgelöste Flüchtlingskrise als die schlimmste seit dem Völkermord in Ruanda in den 1990er-Jahren

[Total number of Syrian refugees exceeds four million first time, UNHCR, 09.07.2015; Uno-Bericht: Neun Millionen Syrer sind auf der Flucht vor dem Krieg.]

Gut ist nicht gut genug!

Desinfektions-Reinigung und Schnelldesinfektion von Oberflächen in der Lebensmittelindustrie und der professionellen Küche

In Krisenzeiten merken wir, dass viele Selbstverständlichkeiten gar nicht so selbstverständlich sind, wie wir oftmals meinen. Scheinbar kleine Ursachen können eine unglaubliche Wirkung entfalten und unseren Alltag komplett durcheinanderbringen. Dass ein Virus dafür sorgt, dass weltweit Konzerte, Sportveranstaltungen und Messen abgesagt werden und Geschäfte schließen müssen, hätte zum Jahresanfang kaum einer gedacht.

Das Thema Hygiene und Desinfektion ist dadurch nachhaltig in den Fokus der Aufmerksamkeit gerückt, denn Desinfektion kann unter Umständen Leben retten oder zumindest Krankheiten verhindern. Alle, die mit der professionellen Reinigung (nicht nur) in der Lebensmittelindustrie und der Profi-Küche befasst sind, wissen natürlich um die Wichtigkeit dieses Vorgangs.

99,9 %?

Nicht ganz so intuitiv ist die Frage zu beantworten, was eine Flächendesinfektion und ein Desinfektionsmittel ausmachen. So gibt es – selbst im gewerblichen Bereich – Werbung für Desinfektionsmittel, die mit dem Slogan „Entfernt 99,9 % der Bakterien“ den Anwender beeindrucken wollen. Das klingt zunächst einmal gut und hinterlässt beim Kunden ein Gefühl der Sicherheit. Doch was steckt eigentlich hinter dieser Zahl? Es ist wissenschaftlich erwiesen, dass bei gründlicher Reinigung bereits 99,9 % aller Mikroorganismen von der Oberfläche entfernt werden können. Wozu also braucht man dann noch ein Desinfektionsmittel? Ein Reinigungs- und Desinfektionsmittel, dessen Wirksamkeit nach Standardmethoden wie z.B. den EN-Normen* geprüft ist, kann die Keimflora auf Oberflächen um 5 log₁₀-Stufen reduzieren. Das bedeutet, es entfernt 99,999 % der Bakterien. Aber kommt es darauf wirklich an? Wie relevant sind diese Nachkommastellen?

Alarmierendes Keim-Zahlen-Exempel

Die Praxis zeigt eindrucksvoll, wie wichtig Reinigung und Desinfektion tatsächlich sind. Zum Beispiel ist Salat ein heikles Glied in der Verarbeitungskette, denn er wird nicht erhitzt. Etwaig auf einer Arbeitsfläche verbliebene oder hinzukommende Keime können sich im Salat ungehindert ausbreiten. Handelt es sich dabei um pathogene, also krankmachende Keime, kann es für die Gäste gefährlich werden. Denn in einem derart nicht kühl gelagerten Salat können sich die Keime alle 20 Minuten verdoppeln.

Die Auftauflüssigkeit von Geflügel kann bis zu 1.000.000 Salmonellen pro Milliliter enthalten. Wenn also nach der Verarbeitung des rohen Fleisches 100 ml der Lösung auf der Arbeitsfläche

verbleiben, würde dies 100.000.000 Salmonellen entsprechen. Wird die Fläche nun gründlich gereinigt, also 99,9 % der Bakterien entfernt, verbleiben 100.000 Salmonellen. Ein Salat, der auf einer solchen Fläche zubereitet und vor dem Servieren nicht ausreichend gekühlt wird, ist eine Salmonellen-Brutstätte, in der aus 100.000 Keimen in zwei Stunden über 6.000.000 Keime entstehen – mehr als genug für eine potentielle Magen-Darm-Infektion. Wenn die Arbeitsfläche korrekt gereinigt und desinfiziert wird, kann dies verhindert werden. Bei einer zweistufigen Behandlung der Fläche (erst Reinigung, dann Desinfektion inkl. entsprechenden Einwirkzeiten) würde rein rechnerisch maximal nur noch 1 Keim verbleiben. Zudem gibt es Keime, bei denen für eine Infektion bereits einige Hundert schon ausreichen.



Für eine wirksame Flächendesinfektion sind Temperatur, Einwirkzeit und Einsatzkonzentration zu berücksichtigen.

Die richtige Desinfektion

Eine richtige und sachgerechte Desinfektion ist unzweifelhaft wichtig, aber hängt von einer Reihe von Faktoren ab, die im Vorwege geklärt sein sollten. So sollte ein Desinfektionsmittel oder ein Desinfektionsreiniger für die Küche mindestens eine bakterizide und levurozide Wirksamkeit aufweisen, die nach ausgewiesenen Prüfmethoden getestet sind (EN-Normen). Beim Einsatz ist dann zu beachten, ob die Fläche schon (vor)gereinigt ist oder gereinigt werden muss. Daneben ist die Temperatur ein wichtiger Einflussfaktor, ebenso wie die Einwirkzeit und die Einsatzkonzentration. Erst wenn diese Parameter berücksichtigt werden, kann eine erfolgreiche Desinfektion stattfinden. In einem professionell erstellten Reinigungs- und Desinfektionsplan sind diese Vorgaben schon enthalten und auf die Gegebenheiten vor Ort abgestimmt. Wichtig ist jedoch auch hier, dass bei der Anwendung Dosierhilfen oder Zumischgeräte zum Einsatz kommen, die die vorgegebene Einsatzkonzentration gewährleisten. Zudem sollte immer auf eine vollständige Benetzung der gereinigten Flächen geachtet werden.

Zwischen-/Schnelldesinfektion und Routinedesinfektion

Für eine Desinfektion mit einem alkoholischen Schnelldesinfektionsmittel, wie zum Beispiel mit neoform K sprint**, müssen die Oberflächen zuvor gereinigt und trocken sein. Ein kombiniertes Reinigungs- und Desinfektionsmittel wie neoform K plus** spart hier einen Arbeitsschritt. Die Flächen werden sauber und im gleichen Arbeitsgang auch gründlich desinfiziert. Dabei kann das Produkt noch weiter punkten, denn es lässt sich nicht nur einfach abspülen, sondern hat auch einen angenehmen Geruch. Hinzu kommt, dass neoform K plus** vielfältig einsetzbar ist: nicht nur für verschiedene Oberflächen und Geräte, sondern auch Spülbänder, Fußböden, Abfalleimer und Abflüsse lassen sich mit neoform K plus** behandeln. Selbst Kühlschränke oder Kühlräume können gereinigt

und desinfiziert werden (bis 4 °C anwendbar). Zudem sind beide Produkte im neuen Dr.Weigert-Tuchspendersystem neoform wipes RTF einsetzbar. Die Verwendung im Tuchspendersystem bietet die Möglichkeit, die Anwendungslösungen über einen längeren Zeitraum als einen Arbeitstag zu verwenden. Die Kompatibilität beider Produkte mit dem System wurde für eine Standzeit von bis zu 28 Tagen belegt.

Häufig erreichen uns gerade jetzt Fragen zur Wirksamkeit unserer Produkte gegenüber Coronaviren. Neben der bakteriziden und levuroziden Wirksamkeit sind die Produkte neoform K plus** und neoform K sprint** begrenzt viruzid wirksam und decken damit die Wirksamkeit gegen Coronaviren ab. Neben dem richtigen Desinfektionsmittel sind in Zeiten der Coronavirusprophylaxe auch die entsprechenden Hygiene-Tipps zum Schutz vor Ansteckung im Alltag wichtig. Hierzu finden Sie Wissenswertes auf:

www.drweigert.com/de/coronavirus-sars-cov-2-covid-19/

Dr. Johannes Lenz
Mikrobiologie und Hygiene

* Im Rahmen der Zulassung wird künftig die Wirksamkeit der Biozidprodukte durch die Mitgliedsstaaten der EU bewertet. Diese wird anhand europäischer Normen für den durch die Hersteller ausgelobten Anwendungsbereich erfolgen.

** Desinfektionsmittel vorsichtig verwenden. Vor Gebrauch stets Etikett und Produktinformation lesen.

Reinigung und Desinfektion von Lüftungsanlagen?!

Wie letztes Jahr berichtet, ist „hygiene.de“ ein neu entstandenes, umfassendes Informationsportal für Interessenten und Kunden in den Bereichen Großküchen, Lebensmittelverarbeitende Betriebe, Zu- und Abluft. Wenn es um professionelle Hygiene geht, sind Spezialisten gefordert.

Unser Kooperationspartner Gesa Hygiene-Gruppe ist ein solcher Spezialist und gibt einen kurzen Abriss, was vor dem Hintergrund der aktuellen Pandemie bei der Reinigung und Desinfektion von Lüftungsanlagen zu beachten ist.

Reinigung und Desinfektion im Verdachtsfall

Eine Desinfektion ist im Allgemeinen, aber besonders was die Raumlufttechnik betrifft, als gesonderte und eigene Dienstleistung anzusehen. Die Projektplanung, die Wahl der richtigen Desinfektionsmittel und die gewissenhafte, vorangegangene Reinigung der zu desinfizierenden Oberflächen sind einige Punkte, welche eine sinnvolle und wirksame Desinfektion ausmachen.

Die Desinfektion einer Lüftungsanlage/ raumlufttechnischen Anlage (RLT-Anlage) in Bezug auf das Coronavirus SARS-CoV-2 ist grundsätzlich nur dann sinnvoll, wenn:

- die Abluft Berührungspunkte mit der Zuluft aufweist. Dies ist beispielsweise der Fall bei RLT-Anlagen / Lüftungsanlagen, welche mit Rotationswärmetauschern (sogenannten “Wärmerädern”) ausgestattet sind.
- die Lüftungsanlage die Möglichkeit eines



Die Reinigung dieser Filterkammer wird vom Spezialisten der Gesa Hygiene-Gruppe übernommen.

Umluftbetriebes hat. Dabei wird ein Teil der Abluft der Zuluft beigemischt, um Heizkosten zu reduzieren. In diesem Fall fällt die Abluftleitung und der Bereich der Umluftklappe in den Anwendungsbereich der VDI 6022 und hat einen kompromisslosen, hygienischen Zustand aufzuweisen.

- es sich um Sekundärluftgeräte handelt, welche die Raumluft ansaugen, bearbeiten und wieder in den Raum abgeben (Klimaanlagen, Luftwäscher, Luftreiniger etc.). Auch diese sind bei Verdachtsfällen und/oder für präventive Maßnahmen zu desinfizieren.

Richtiges Desinfektionsmittel bei Corona-Verdacht

Die Wahl des korrekten Desinfektionsmittels ist die Basis einer wirkungsvollen Desinfektion. Dabei muss der Desinfektor auf die vermutete mikrobiologische Belastung achten und das Desinfektionsmittel darauf abstimmen. Wird das falsche Desinfektionsmittel angewendet, so sind sämtliche Maßnahmen nutzlos. Im Zuge unserer Desinfektionsverfahren setzen wir ausschließlich Mittel ein, welche nachweisbar das Coronavirus inaktiv setzen können.

Unsere geprüften Desinfektoren garantieren nicht nur die lückenlose Einhaltung der Bestimmungen der Richtlinie VDI 6022, sondern sorgen auch dafür, dass eine mögliche Verbreitung des Coronavirus SARS-CoV-2 nicht über die Lüftungsanlage/ raumlufttechnische Anlage stattfinden kann.

Sinnhaftigkeit einer Desinfektion von Lüftungsanlagen

Die Desinfektion Ihrer Lüftungsanlage / raumlufttechnischen Anlage sollte nicht erst nach einem Verdachtsfall stattfinden, sondern im besten Falle präventiv. Durch geeignete Desinfektionsmaßnahmen in Lüftungsanlagen stellt man sicher, dass keine pathogenen Verunreinigungen vorhanden sind. Im präventiven Fall stellt man insbesondere die Kontamination durch Schimmelpilze und andere pathogene Schadstoffe der Außenluft ab.

Diese Informationen wurden uns freundlicher Weise von der Gesa Hygiene-Gruppe bereitgestellt.



Auch der Luftkanal wird gründlich gereinigt und gegebenenfalls desinfiziert.



Eine Desinfektion kann optimaler Weise schon präventiv durchgeführt werden.

Validierungen in der Lebensmittelindustrie

Von der Umsetzung von Standards für Produktsicherheit und Qualität

Zur Sicherung einer gleichbleibend guten Produktqualität muss sichergestellt sein, dass die Produktionsanlage in hygienisch einwandfreiem Zustand betrieben wird. Neben der Berücksichtigung von Hygienic Design Vorgaben bei Anlagenkonzeption und Aufbau, ist für den laufenden Betrieb und die Werterhaltung die Reinigung und gegebenenfalls eine Desinfektion von vorrangiger Bedeutung.

Gute Rohstoffe sollen zu besten Endprodukten werden, ohne dass Verunreinigungen verschiedenster Art hineingelangen. Das könnten zum Beispiel Produktreste der Vorproduktion, mikrobiologische Verunreinigungen oder die Übertragung von Allergenen sein. Das alles lässt sich nahezu ausschließen, wenn man ein entsprechend abgestimmtes Reinigungskonzept hat. Im optimalen Fall wird dieses Konzept validiert, das heißt überprüfbar dokumentiert und nachhaltig gelebt. Hier ist der Geschäftsbereich neomoscan® der geeignete Ansprechpartner.

Was bedeutet Validierung?

Validierung ist ein fester Bestandteil bei der GMP-Produktion („Good Manufacturing Practice“= Gute Herstellungspraxis; Richtlinien zur Qualitätssicherung bei Produktionsabläufen) zum Beispiel in der pharmazeutischen Industrie.

Dabei handelt es sich um einen komplexen Prozess, der bereits mit der Planung von neuen Anlagen oder Produktionsprozessen beginnt. Ausführlich beschrieben ist dieser Prozess im Anhang 15 des EU-Leitfadens der Guten Herstellungspraxis (EU-GMP), oder international in den PIC/S GMP Guidelines.

Validierung ist zunächst der objektive und dokumentierte Nachweis, dass ein bestimmter Prozess die zuvor definierten Anforderungen innerhalb der festgelegten Grenzwerte konsistent erfüllt.

Das Thema Validierung – genauer gesagt Reinigungsvalidierung – beschäftigt seit einiger Zeit zunehmend auch Betriebe der Lebensmittelbranche. Hintergrund sind z.B. die Anforderungen des International Featured Standards* IFS 6.1, Kapitel 5.3 Anforderungen an die „Prozessvalidierung und -lenkung“. Eine Reinigungsvalidierung wird hier zwar nicht explizit gefordert, sie gehört

aber mit zur Prozessvalidierung.

Validierung ist TEAMWORK

Zunächst sollte bereits im Vorfeld ein Validierungsteam gebildet werden. Das Validierungsteam sollte aus Mitgliedern aller relevanten Betriebsbereiche – zum Beispiel Qualitätswesen /-sicherung, Produktion, Technik und optimaler Weise einem neomoscan®-Fachberater – bestehen und plant und koordiniert alle weiteren Maßnahmen.

Die eigentliche Validierung ist dabei aber nur der letzte Schritt eines komplexen Prozesses. Im Vorfeld muss der jeweilige Prozess, das Equipment und das hergestellte Produkt eindeutig beschrieben werden. In die Prozessbeschreibung sollten auch Fließdiagramme und /oder Zeichnungen einfließen. Grundsätzlich sollte für die Reinigungsvalidierung ein möglichst schwer abzureinigendes Produkt („worst-case Produkt“) verwendet werden.

Vor der Validierung muss die Anlage qualifiziert werden. Das Validierungsteam prüft die Anlagen(komponenten) unter hygienischen Gesichtspunkten wie zum Beispiel kritische Einbauten, Querschnittsveränderungen in Rohrleitungen, Zustand der Dichtungen. Zu dieser Prüfung gehört auch die verwendete Reinigungstechnik. Das sind beispielsweise bei Sprühhöpfen Sprühdruk und Volumenstrom, bei Rohrleitungen zum Beispiel die Strömungsgeschwindigkeit. Nur ein sauberer Tank ohne Beläge und Sprühschatten kann überhaupt validiert werden.

Die richtigen Kontrollstellen sind wichtig

An welchen Stellen der Anlage kann der Reinigungserfolg wie überprüft werden?

Diese Stellen müssen gemeinsam im Validierungsteam festgelegt werden. Bei einem Plattenwärmetauscher (PWT) zum Beispiel geschieht dies meist nur indirekt über Spülwasseruntersuchungen. Einen PWT vor und nach der Reinigung zu öffnen ist sowohl zeit- als auch arbeitsintensiv und daher meist nur in Ausnahmefällen durchführbar.

Als nächstes wird das Reinigungsverfahren beschrieben. Erfolgt die Reinigung maschinell, teilautomatisiert oder manuell? Welche Reinigungsmittel werden eingesetzt und wie sind die Parameter (Konzentration, Temperatur, Einwirkzeit, Volumenstrom, ...)?

CIP Prozesse („Cleaning In Place“= ortsgebundene Reinigung; bezeichnet ein Verfahren zur Reinigung verfahrenstechnischer Anlagen) werden in der Regel über Temperatur und Leitwert gesteuert und freigegeben. Die Wartungs- und Kalibrierprotokolle der Sensoren sind wichtiger Bestandteil der Validierungsunterlagen. Auch die Arbeitsabläufe an sich müssen beschrieben werden. Die Arbeitsanweisungen müssen möglichst gut mit der gelebten Praxis übereinstimmen.

Wann ist eine Anlage sauber?

Wie wird das Ziel – die saubere Anlage – definiert?

Als Minimalkriterium gilt „visual clean“, das heißt die Anlage ist frei von sichtbaren (Produkt-)Rückständen und olfaktorisch einwandfrei.

Zur Quantifizierung von Produktrückständen kann auf empfindliche Proteintests oder auch spezifische Allergentests zurückgegriffen werden. Die Grenzwerte für den mikrobiologischen Zustand der Anlage nach erfolgter Reinigung sind in der Regel

*International Featured Standards: Ursprünglich als International Food Standard entwickelt, wurde das Themengebiet erweitert und der Name in International Featured Standards geändert.

IFS sind einheitliche Lebensmittel- und Produktstandards, mit denen sichergestellt werden soll, dass entsprechend zertifizierte Unternehmen ein Produkt nach Kundenvorgabe und vereinbarten Spezifikationen produzieren und stetig an der Prozessverbesserung arbeiten.

Die IFS sind in Spezialbereiche unterteilt, darunter auch der IFS Food 6.1

Der IFS Food ist ein Standard für die Auditierung von Unternehmen, die Lebensmittel verarbeiten, oder Unternehmen, die lose Lebensmittelprodukte verpacken. Der IFS Food findet nur Anwendung, wenn das Produkt „verarbeitet oder behandelt“ wird oder wenn die Gefahr einer Produktkontamination während der Erstverpackung besteht.

Der IFS Food gilt für die:

- Verarbeitung und Bearbeitung von losen Produkten
- Behandlung von losen Produkten
- Aktivitäten, die während der Erstverpackung unternommen werden

bereits festgelegt.

Die eingesetzten Reinigungsmittel sollten toxikologisch unbedenklich sein. Eventuelle Reinigungsmittelrückstände können durch Spülwasseruntersuchungen festgestellt werden. Als Parameter sind hier beispielhaft die elektrische Leitfähigkeit, der pH-Wert oder der TOC-Gehalt („total organic carbon“= gesamter organischer Kohlenstoff; ein Summenparameter in der Umweltanalytik, der die Summe des gesamten organischen Kohlenstoffs in einer Probe angibt) genannt.

Die Auswahl der Probenentnahmestellen, Häufigkeit und Verfahren, der Analysemethoden und die Festlegung von Grenzwerten ist Aufgabe des Validierungsteams.

Die in der Planungsphase nötigen Anlagen- und Prozessbeschreibungen, Risikobewertungen und die Festlegung von Grenzwerten sind Bestandteil der nach der Qualitätsmanagementnorm ISO 9001 geforderten HACCP-Konzepte („Hazard Analysis and Critical Control Points“= Gefahrenanalyse und kritische Kontrollpunkte; Kontrollsystem zur Qualitätssicherung sämtlicher Produktionsabläufe im Zusammenhang mit Lebensmitteln). Es müssen daher keine neuen Daten „erzeugt“ werden, die bestehenden Unterlagen müssen nur in den Validierungsbericht integriert werden.

Konzeptumsetzung in die Praxis

Bei der praktischen Durchführung einer Reinigungsvalidierung wird die Effizienz des Reinigungsprogramms unter verschärften Bedingungen geprüft. Es sollte möglichst ein „worst-case Produkt“ produziert werden. Da angetrocknete Produktreste die Reinigung erschweren, sollte die Reinigung nicht unmittelbar nach der Produktion, sondern nach einer (durch das Validierungsteam festgelegten) Standzeit erfolgen.

Die Parameter der Reinigung müssen erfasst und dokumentiert werden. Dazu gehören die elektrische Leitfähigkeit, Temperatur, Einwirkzeit und die reale (titrierte) Konzentration der Reinigungsmittel. Nur eine ausreichende Anzahl an alternativen Prozesschemikalien ermöglicht ein optimales Reinigungskonzept.



Auch die Simulation von Fehlern (zum Beispiel Temperaturunterschreitung) sollte eingeplant werden, um das Programm zu prüfen.

Für die Dokumentation des Anlagenzustands vor und nach der Reinigung empfehlen sich Fotos von den festgelegten Probenentnahmestellen.

Sämtliche Analyseergebnisse hinsichtlich Produkt- und Reinigungsmittelrückständen sowie auch zum Beispiel der Mikrobiologie, müssen bewertet werden. Die Durchführung sollte an drei aufeinander folgenden, von einander unabhängigen Chargen erfolgen.

Zum Schluss werden alle Validierungstätigkeiten und Analyseergebnisse im Validierungsbericht zusammengefasst:

- Beschreibung der Anlagen und Komponenten (Zeichnung)
- Beschreibung des Reinigungsverfahrens und -intervalls
- Beschreibung der produzierten Produkte
- Kontrolle der Reinigung / Probenahme und Analyse
- Kalibrierprotokolle
- Überprüfung der kritischen Parameter (Standzeit, Einwirkzeit)
- Bewertung der Ergebnisse
- Konsequenzen aus der Bewertung
- Formelle Freigabe der Anlage und des Verfahrens

Die Ergebnisse der Validierung sollten einmal jährlich überprüft werden. Bei relevan-

ten Änderungen im Prozess, zum Beispiel bei Erneuerung von Komponenten, neuen Produkten oder Änderungen am Reinigungsprogramm, muss die Validierung grundsätzlich neu durchgeführt werden. Und auch ohne relevante Änderungen muss eine Reinigungsvalidierung nach drei Jahren wiederholt werden.

Bei der Überprüfung des Reinigungsergebnisses sollten auch regelmäßige Wartungsarbeiten genutzt werden. Dies betrifft gerade schwer kontrollierbare Komponenten wie Wärmetauscher, Ventilknoten oder Dichtungen.

Fazit

Die Reinigungsvalidierung einer Prozessanlage muss gut geplant und organisiert werden. Es entsteht ein großer Aufwand für die Dokumentation, die aber in Form von Anlagenbeschreibungen und Risikobewertungen häufig bereits vorhanden ist. Wichtig ist eine ehrliche, vertrauensvolle Zusammenarbeit des Validierungsteams.

Wir stehen Ihnen hierbei gern zur Seite, nutzen Sie unsere Erfahrung und Kompetenz.

Helge Krampert
Anwendungstechnik neomoscan®

Dr. Weigert menschlich



Unser Unternehmen als Wasserspender

Alle für Wasser, Wasser für alle! Unter diesem Motto engagiert sich auch Dr. Weigert für *Viva con Agua* und sauberes Trinkwasser weltweit.

Zu unseren Geschäftsterminen wird standardmäßig das Wasser von *Viva con Agua* „serviert“. Die bereitgestellten Flaschen bestehen zwar aus PET, dieses setzt sich aber zu 100% aus Recyclat zusammen.

Um *Viva con Agua* darüber hinaus dabei zu unterstützen, allen Menschen weltweit Zugang zu sauberem Trinkwasser zu ermöglichen, ging von Dr. Weigert eine Spende für ca. 10 Quellen an den in Hamburg Sankt Pauli ansässigen Verein, der 2006 offiziell eingetragen und als gemeinnützig anerkannt wurde.

Die unterstützten Wasserprojekte sind nachhaltig angelegt und folgen dem Prinzip WASH (Water, Sanitation and Hygiene), beinhalten also immer auch die Komponenten Sanitär- und Hygieneversorgung, um den dauerhaften Zugang zu sauberem Trinkwasser zu gewährleisten.

Durch Sanitäranlagen kann einer Verunreinigung von (Grund-)Wasser entgegen gewirkt werden. Hygiene, beispielsweise durch regelmäßiges und effektives Händewaschen, verringert die Verbreitung von Bakterien, hält Trinkwasser sauber und unterstützt die Gesundheit der Menschen.

Dies ermöglicht die langfristige Verbesserung der Lebensgrundlage innerhalb der unterstützten Communities.

Diese und weitere Infos unter www.vivaconagua.org/



Kaffee-Spendenaktion für Sea Shepherd

Ca. 50.000 Tassen Heißgetränke werden jährlich in unserer Lounge kostenfrei genossen. Fest steht: Wir alle schätzen unseren exzellenten Kaffee! Aber wieviel ist uns die Tasse Kaffee, der Milchkaffee oder Latte Macchiato eigentlich wert? 1 Euro? 20 Cent? 50 Cent?

Auf hoher See durchschifft die gemeinnützige Organisation *Sea Shepherd* die Ozeane und Polarmeere. Ihr Ziel: Die Weltmeere • vor unerlaubtem Fischfang in international anerkannten Schutzgebieten zu schützen, • vor dem sinnlosen Töten von Meeresbewohnern zu retten, • von Plastikmüll und den Überresten von Fischernetzen zu befreien. Auch internationale „Beach CleanUp Days“ werden von *Sea Shepherd* weltweit organisiert.

Von Anfang bis Ende Dezember '19 stand neben unserem Kaffeevollautomaten ein Spendenspartopf. In dieser Zeit konnten Kaffee-, Tee- und Kakaotrinker oder Lounge-Besucher freiwillig, beliebig oft den Spartopf mit einem frei wählbaren Betrag füttern und damit die Projekte von *Sea Shepherd* unterstützen.

Die freiwillige Kaffeekassen-Aktion in der Adventszeit hat eine Spendensumme von fast 400 € eingebracht. Diese Summe wurde von Dr. Weigert noch verdoppelt - das freut uns sehr!

Vielen Dank, dass so viele mitgemacht haben und wir *Sea Shepherd* bei der Jagd nach unerlaubtem Fischfang durch Wilderer in den Meeresschutzgebieten unterstützen können.

Wer mehr über *Sea Shepherd* erfahren möchte, wird hier fündig: <https://sea-shepherd.de/>



Dr. Weigert persönlich

Darf ich mich kurz vorstellen?

Freunde und Familie kennen mich als kreativen Bücherwurm, begeistertem Teamplayer, abenteuerlustige Weltenbummlerin und lebensfrohes Energiebündel. Nach meinem Abitur habe ich meine bezaubernde Heimatstadt Köln verlassen und bin für 13 Monate als Au Pair in das wunderschöne New York City gezogen. Mit einem Koffer voller Eindrücke war ich mir nach meiner Rückkehr über eines ganz sicher: Ich möchte für und vor allem mit Menschen arbeiten. Schnell hat mich mein Weg daher ins Personalwesen verschlagen. Ob als Praktikantin in der Organisationsentwicklung, als Werkstudentin im Diversity Management, als Masterstudentin der Personalpolitik oder als HR Business Partnerin für ein Hamburger Start-Up – ich habe bereits viele Bereiche im Personalwesen kennen und lieben gelernt. Jetzt freue ich mich sehr über meinen Start als Personalreferentin bei Dr. Weigert. Mein ganz besonderer Dank gilt dabei jedem Einzelnen von Ihnen für die herzliche Aufnahme in das Team. Mein Wissen und meine Erfahrungen in den ersten Wochen an Bord möchte auch ich gerne teilen – aber lesen Sie selbst (s.u.)!



Sabrina Kastl unterstützt und bereichert seit dem 1. März 2020 unsere Abteilung Personalwesen (Anmerkung der Redaktion).



Herzlich Willkommen bei Dr. Weigert!

In den letzten Jahren haben wir viele neue Mitarbeiter bei Dr. Weigert willkommen geheißen und das mit Erfolg!

Wir können dabei mit Stolz auf eine durchschnittliche Betriebszugehörigkeit von über 13 Jahren blicken. Um den Zusammenhalt und die Unternehmenskultur auch bei weiterem Wachstum zu stärken, nehmen wir uns gerne die Zeit, Mitarbeiter in ihren ersten Wochen bei Dr. Weigert intensiv in ihrer Einarbeitung zu begleiten. Denn über eines ist sich Dr. Weigert einig: Es gibt keine zweite Chance für einen ersten Eindruck.

Ganz nach dem Motto: „Wir halten, was wir versprechen!“, möchten wir nicht nur ein qualitativ hochwertiges Erlernen von Fachinhalten fördern, sondern vor allem einen positiven Eindruck bei neuen Kolleginnen und Kollegen schaffen und in den ersten Monaten weiter stärken. Hierfür möchten wir zukünftig verstärkt die Fortschritte des E-Learnings nutzen und mit einer ergänzenden Schulungsauswahl, neuen Mitarbeitern praktische Tipps für die erste Zeit bei Dr. Weigert an die Hand geben. Themen, die insbesondere neue Mitarbeiter häufig vor Herausforderungen stellen, wie der Umgang mit kulturellen Gegebenheiten des Unternehmens, die Nutzung interner und externer Kommunikations- und Informationskanäle sowie das Aneignen von Abläufen und Prozessen sollen auf diese Weise schneller erlernt und damit das Gefühl der sozialen Integration gestärkt werden. Ziel ist ein Mix aus persönlicher Einführung und ausgewählten E-Learning-Schulungseinheiten, die je nach Aufgabenbereich frei nach dem Baukastenprinzip von Fachbereich und Personalabteilung für jeden Mitarbeiter individuell ausgewählt werden können. Damit können wir Mitarbeiter auch nach den ersten Einführungswochen intensiv in ihrem Onboarding begleiten – flexibel zu jeder Zeit und an jedem Ort.



Veranstaltungen 2020

Wann?

Was?

Wo?

Aufgrund der anhaltenden Corona-Krise können wir an dieser Stelle keine verbindlichen Daten angeben. Derzeit werden sämtliche Messen und Kongresse abgesagt oder verschoben.

Besuchen Sie für aktuelle Informationen zu Messen und Veranstaltungen unseren Veranstaltungskalender auf www.drweigert.com/de/aktuelles/veranstaltungen/ bzw. www.drweigert.com/de/aktuelles/messen



Die **update** können Sie auch per E-Mail erhalten. Melden Sie sich einfach bei unserem Newsletter an!



Das Info-Magazin

Chemische Fabrik Dr. Weigert GmbH & Co. KG • Mühlenhagen 85 • D-20539 Hamburg
Tel.: +49-40-78960-0 • Fax: +49-40-78960-120 • info@drweigert.de • www.drweigert.de

