



# date

Das Info-Magazin  
Ausgabe November 2021

- Sichere Hygieneprozesse – mit dem weigomatic® Ident SYSTEM
- Gemeinschaftsverpflegung im Liebherr-Werk Ehingen
- Produkt-Innovation 2021: neodisher® MediClean advanced
- Sichere Desinfektion: (Weiter-)Entwicklung der EN zur Wirksamkeitsprüfung
- Rohstoff-Chemie Teil 3: Know-How aus dem Labor

## Die Themen dieser Ausgabe

### weigomatic® identSYSTEM

Für fehlerfreie Prozesse in der Aufbereitung

Seite 2 & 3

### GEMEINSCHAFTSverpflegung

Die Betriebsgastronomie des Liebherr-Werks Ehingen – mit cleverer Dosierlösung

Seite 4 & 5

Milchbasierte Drinks von Münsterland – neomoscan® für höchste Qualitätsansprüche

Seite 6

neodisher® MediClean advanced  
Die neue Leistungsstufe der Instrumenten-Aufbereitung

Seite 7

### Chemie direkt aus dem Labor

Rohstoff-Chemie Teil 3: Säuren & Laugen

Seite 8

Zuverlässige und sichere Desinfektion  
Europäische Normen zur Wirksamkeitsprüfung

Seite 9

### NEWS –

Dr. Weigert menschlich & persönlich

Seite 10 & 11

### Termine –

Corona-bedingt keine verbindlichen Daten

### Nachhaltigkeit:

Wir drucken Cradle to Cradle®

Seite 12

# weigomatic® identSYSTEM – Sichere Hygieneprozesse durch automatische Produkterkennung

## Von Beginn an alles richtig machen

Unabhängig davon, wie ein Reinigungs- und Desinfektionsprozess im Einzelnen beschaffen ist: Ohne einen fehlerfreien Einstieg in diesen Prozess können sich Produktionszeiten verzögern, Geräte und Anlagen beschädigt werden und im schlimmsten Falle Gesundheitsrisiken für den Verbraucher entstehen (z.B. durch eine verwechselte oder falsche Prozesschemikalie).

## Der "Worst Case"

Was kann durch Produktverwechslungen passieren? Die Anforderung zur Risikominimierung im Reinigungsprozess besteht – aber wie sie praktisch umzusetzen ist, ist undefiniert oder unspezifisch. So haben die Verantwortlichen im Betrieb zu entscheiden, was zur Gefahren- und Risikominimierung umgesetzt werden soll.

Eine mögliche und häufige Risikosituation besteht im Fall von Produktverwechslungen im Reinigungsprozess. Folgende Szenarien können dazu führen, dass das falsche Produkt zur Anwendung kommt:

- ein Zulieferer liefert ein falsches Produkt
- die Wareneingangskontrolle läuft nicht ordnungsgemäß ab
- aus dem Lager wird ein falsches Produkt entnommen
- der Anwender überprüft das Produkt vor dem Einsatz nicht

Solche Fehlerketten erscheinen theoretisch und kaum vorstellbar – und sind dennoch in den letzten Jahren beobachtet worden.

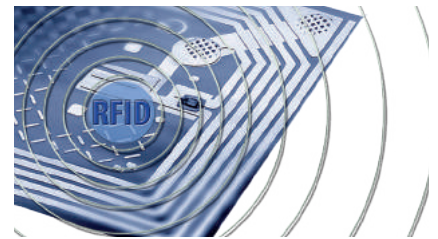
Was kann passieren, wenn das falsche Produkt zur Anwendung kommt?

- der Prozess läuft nicht ordnungsgemäß ab
- das Dosiersystem setzt sich zu/ verstopft
- es kommt zu einer chemischen Reaktion im Dosiersystem
- Störfall, das technische Zubehör/ die Apparatur wird beschädigt
- es kommt zu einem Unfall mit Personenschaden
- die Charge ist zu beanstanden und muss zurückgerufen werden
- der Vorfall muss der zuständigen Behörde (z.B. BfArM) gemeldet werden

Auch diese Fälle klingen theoretisch, sind jedoch alle aufgetreten.

Für dieses Szenario hat Dr. Weigert Systemlösungen etabliert, die Prozesschemikalien, Anwendungs- und Dosiertechnik umfassen. Das weigomatic® identSYSTEM ist eine dieser Lösungen.

Eine automatische Produkterkennung, die die Verwechslungsgefahr ausschließt, sorgt nicht nur für eine intuitive Handhabung beim Produktwechsel. Sie ist vielmehr der Garant für den absolut verlässlichen Beginn eines erfolgreichen Reinigungs- und Desinfektionsprozesses.



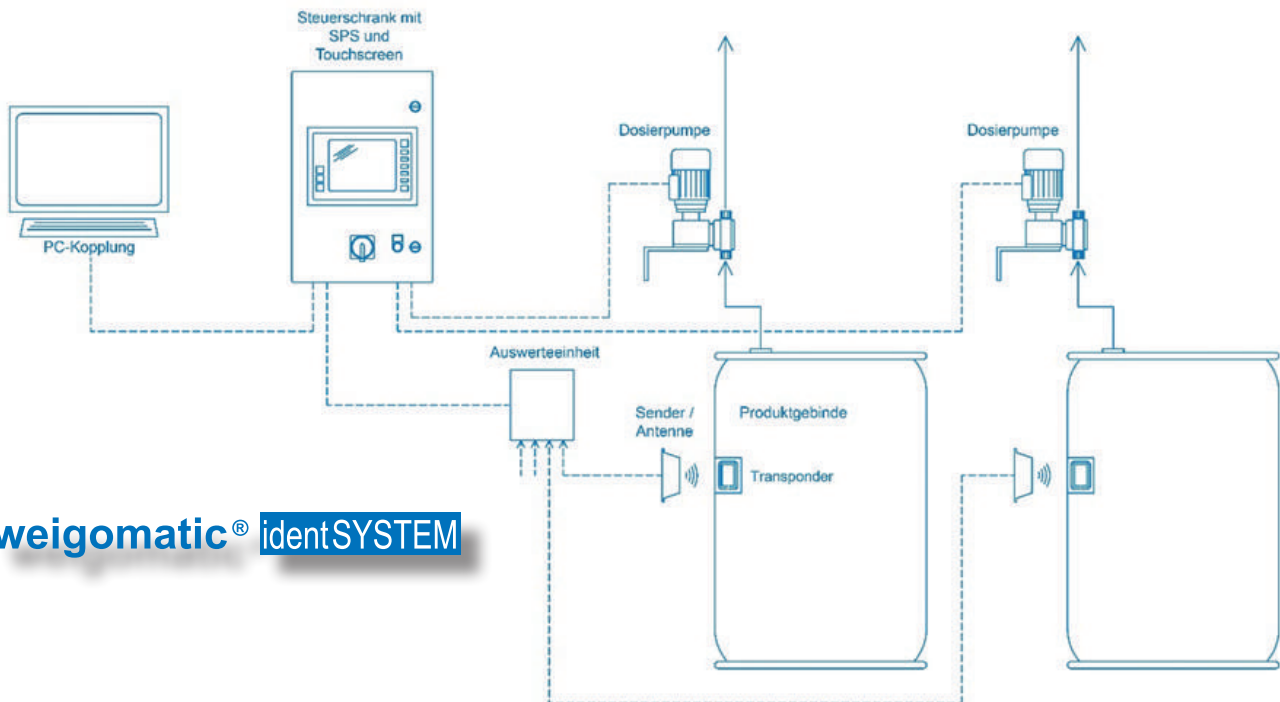
## Hygiene mit System – durch RFID-Technologie

Das Funktionsprinzip ist genial einfach und absolut sicher. Zur kontaktfreien Identifizierung der Prozesschemikalien am Einsatzort/ der Entnahmestelle wird die RFID-Technologie\* verwendet. Der RFID-Tag ist an einer definierten Stelle am Produktgebilde (Fass/ Kanister) sichtbar aufgebracht. Dr. Weigert hat sich dazu entschieden, beschreibbare Tags einzusetzen. So ist der Tag zugänglich, um seitens des Anwenders Zusatzinformationen zu ergänzen (z.B. Lieferdaten, Anbruchdatum und ähnliche Informationen). Es werden keine wiederverwendbaren Tags eingesetzt – d.h. die Daten können nicht unwiederbringlich gelöscht werden.

Jedes Reinigungs- oder Desinfektionsmittel ist so individuell codiert. Das ausgesendete Signal wird von einem an der Dosierstation angebrachten Empfänger erkannt. Damit wird absolut sichergestellt, dass das richtige Produkt zum Einsatz kommt. Zugleich werden für den Reinigungs- und Desinfektionsprozess wesentliche und qualitätsrelevante Daten erfasst, wie z.B. Zeitpunkt und Zyklus des Gebindepwechsels, Chargennummer, oder Verwendbarkeitsdatum.

Die exakte Position des Tags ist wichtig für die sichere und verlässliche Funktion des Systems. Die Übertragungreichweite des Sen-





## weigomatic® identSYSTEM

**Technische Installation mit automatischer Produkterkennung: der RFID-Tag auf dem Produktgebinde (Fass) sendet ein Signal an den Empfänger an der Dosiereinheit. Nur wenn die Information korrekt und fehlerfrei ist, wird die Prozesschemikalie über die Dosiereinheit dosiert.**

ders ist bewusst kurz, daher ist eine akkurate Positionierung des Gebindes notwendig. So ist sichergestellt, dass nur das gewünschte Gebinde detektiert wird, und keines, das danebensteht.

### Technische Installation

Das Dosiersystem mit Sender- und Empfänger-einheit für das RFID-Signal wird vor Ort installiert. Wird das Produktgebinde angeschlossen, empfängt die Dosiereinheit das Signal und die Informationen, die vom RFID-Tag ausgesendet werden.

Sind die ausgesendeten Informationen korrekt, beginnt die Dosiereinheit die Prozesschemikalie zu dosieren. Sind die Informationen des RFID-Tags fehlerhaft, blockiert die Dosiereinheit.

### Was passiert, wenn der Tag nicht lesbar ist, keine Information abgibt oder mechanisch beschädigt ist?

Eine seitens des Betreibers autorisierte Person kann nach eindeutiger Identifizierung eine manuelle Dosierung ermöglichen.

### Was passiert, wenn ein Gebinde vom Einsatzort entfernt und später wieder angeschlossen wird?

Das System blockiert und muss von einer autorisierten Person freigegeben werden. All diese manuellen Eingriffe werden automatisch im System aufgezeichnet. Das System vereint alle sicherheitsrelevanten Aspekte zur Risikominimierung für den Betrei-

ber:

- Berührungslose Produktidentifikation via RFID
- Kein Scannen oder manuelle Datenerfassung notwendig
- Produktverwechslungen werden ausgeschlossen
- Prozesse laufen nur mit freigegebenen Prozesschemikalien
- Höchste Produktqualität und Werterhalt der Anlagen
- Optimale Grundlage für validierte Reinigungsprozesse
- Archivierung aller relevanten Daten möglich

### In der Praxis

Die Fachabteilung neomoscan® ist seit 2007 im Geschäftsfeld der pharmazeutischen und kosmetischen Produktion aktiv.

Ein Kunde ist die GP Grenzach Produktions GmbH, die ein breites Portfolio an halbfesten Formulierungen, speziell Wund- und Heilsalben sowie hautpflegende Lotionen der Bepanthen®-Produktpalette produziert und verpackt.

Die Zusammenarbeit mit Dr. Weigert begann bereits vor rund 10 Jahren. Die damaligen Planungen für die Ausweitung der Salbenherstellung bei der GP Grenzach Produktionsgesellschaft umfassten eine neue Produktionsanlage. Die intensiven Gespräche über die Möglichkeiten des Einsatzes des weigomatic® identSYSTEM überzeugten die Verantwortlichen von den Vorteilen der Technologie, die Fehlerquellen beim Aufbereitungsprozess im

Vorwege ausschließen kann. Hier wollte man absolut sicherstellen, dass das richtige Produkt zum Einsatz kommt. Daher erhielt Dr. Weigert den Zuschlag für die Belieferung mit den neomoscan® CP Produkten und den Einsatz der weigomatic® Dosiertechnik. Gerade in der Pharmazeutischen Industrie sind neben der rückstandsfreien Reinigung Prozesssicherheit, Rückverfolgung und Dokumentation unabdingbar.

Nach intensiven Tests, Optimierungen und der Validierung der Prozesse ging die Anlage 2014 in den Produktionsmodus.

„Für mich ist die Zukunftssicherung für Grenzach entscheidend und die erhalten wir vor allen Dingen, wenn wir weiterhin in hoher Qualität zu wettbewerbsfähigen Preisen produzieren“, so damals Dr. Jörg Schirmer, Quality Management Grenzach.

### Und heute?

Seit Inbetriebnahme der Anlage bis heute gab es bei der GP Grenzach Produktions GmbH keinen einzigen Störfall im Prozess. Regelmäßig wird die Anlage durch den zuständigen Fachberater Felix Bechtel kontrolliert und gewartet. Beide Seiten sind hochzufrieden mit dem System. So kann die Produktion sicher weiterlaufen.

Dipl.-Chem. Stefanie Küpper  
Marketing

Dipl.-Ing. Peter Janssen  
Leitung Vertrieb neomoscan®

# Gemeinschaftsverpflegung kommt von Gemeinschaft! Die Betriebsgastronomie des Liebherr-Werks Ehingen – mit einer äußerst cleveren Dosierlösung...

Die Stadt Ehingen liegt ca. 30 km südwestlich von Ulm und ist in der landschaftlich schönen Schwäbischen Alb eingebettet. Wenn man sich auf der Bundesstraße 465 aus nordwestlicher Richtung nähert, sieht man von weitem das ortsansässige Liebherr-Werk, in dem Fahrzeugkrane hergestellt werden. Auf dem Firmengelände recken sich zahlreiche Teleskopausleger und Gittermasten wie riesige Zeigefinger in den Himmel, so als wollten sie in Erinnerung rufen, dass alles Gute von oben kommt.

Der Anlass des Besuches ist jedoch ganz und gar bodenständig: es geht um die neue Liebherr-Betriebsgastronomie, die im letzten Jahr eröffnet wurde und von der man – ebenfalls mit einem Sprichwort – sagen könnte: „Eine gute Küche ist das Fundament allen Glücks.“ Zumindest scheint dies eines der Mottos zu sein, die Karl Hänle, seit 20 Jahren Leiter der Betriebsgastronomie, umzusetzen gewillt ist. Karl Hänle leitet ein 25-köpfiges Team, das zwei Betriebsrestaurants und ein Gästecasino versorgt und pro Tag 600-800 Mittagessen und 500 Vesperessen zubereitet. Während die sogenannte *Kantine 2* noch in einem konventionelleren Erscheinungsbild daherkommt, wurden die *Kantine 1* und die dazugehörige Küche neu gebaut.

Essen entspricht hohen Ansprüchen. So orientiert sich das Team von Karl Hänle stark an den Ernährungsrichtlinien der DGE (Deutsche Gesellschaft für Ernährung). Damit ist eine ausgewogene Ernährung sichergestellt, was sich auch an den bis zu vier Menülinien für das Mittagsangebot zeigt. Neben dem „Normal-Menü“ wird auch eine „Leichte Linie“, ein vegetarisches und ein „Regio Menü“ angeboten. Die Speisen werden nicht nur mit Sorgfalt zubereitet, sondern bestehen aus hochwertigen Zutaten, was unter anderem an der regionalen Belieferung liegt.

Hier ist Karl Hänle stolz, dass er die „Corona-Auszeit“, die ansonsten viele Probleme verursacht hat, dazu nutzen konnte, die regionale Verpflegungsphilosophie konsequent umzusetzen. Belohnt wurde das mit der Auszeichnung „Zwei Löwen“, vergeben vom Land Baden-Württemberg und der DEHOGA.

Aber natürlich hat sich auch in der neuen Küche einiges getan. So konnten anhand einer neuen Raum- und Lagerstruktur optimierte Fertigungsabläufe gestaltet werden. Neue Technik, wie zum Beispiel eine selbstreinigende Küchendecke, sorgen für Zeitersparnis beim Personal und zugleich für erhöhte Hygienesicherheit.

Dazu gehört selbstverständlich auch die neue



**Karl Hänle, Betriebsleiter Gastronomie**

auf das Dosiersystem **neomatik® compact SMART**. Statt eines herkömmlichen Systems mit Fässern wird nun ein innovatives, kompaktes System mit kleinen und handlichen Gebinden genutzt.

Die Steuer- und Überwachungseinheit wurden hierzu an einem zentralen Punkt nahe den Spülmaschinen angebracht, die Reiniger-Ausspüleinheit für die wirtschaftlichen **neodisher® compact**-Pulverprodukte wurde an der jeweiligen Maschine installiert. Dadurch konnte auf einen zentralen Dosierraum verzichtet werden.

Zurück zur Steuereinheit: diese beinhaltet die Dosierpumpe für den Klarspüler, so dass alle drei Maschinen auf eine Klarspüleinheit zurückgreifen können. Diese Einheit ist ebenfalls an zentraler Stelle angebracht. Bei einer Leermeldung für den Klarspüler muss daher nur ein einziges Gebinde gewechselt werden. Dies ist besonders komfortabel durch die Griffflasche und den einfachen Wechselmechanismus zu bewerkstelligen.

Komplettiert wird das Konzept durch Produkte für die Unterhaltsreinigung und Händehygiene. Dazu gehören die Dosierspender für die Händereinigung und -desinfektion, die sehr hochwertige und standsichere Dosiersäule **triformin® desiTOWER**, und die Zumischergeräte für den Fußbodenreiniger (**neodisher® floor ultra**) und den Desinfektionsreiniger (**neoform® K plus**). Schließlich hat sich auch das mobil einsetzbare Handschaumgerät **neomatik® HSG plus** zum Aufsprühen gebrauchsfertiger Reinigungs- bzw. Desinfektionsmittellösungen sehr bewährt und möchte von der Belegschaft nicht mehr gemisst werden.

Und so stimmt es eben auch, dass Sauberkeit ein Fundament aller guten Küchen und auch dieser Küche ist.



## Die neue Betriebskantine bei Liebherr in Ehingen: sowohl die Optik, als auch das Essen erfüllen hier höchste Ansprüche

Besonders viel Wert wurde nicht nur auf hochwertige Materialien gelegt, wie zum Beispiel den Terrazoboden, sondern auch auf die Einbeziehung von Gestaltungselementen, die das Tätigkeitsfeld des Unternehmens zeigen. So unterteilt und strukturiert ein gelber Kranausleger die Deckenflucht, kreisrunde Lampenfassungen symbolisieren Zahnräder und hochwertige Fotos der Fahrzeugkrane zieren Wände und Raumteiler und veredeln selbst die Tabletrückgabe. Aber nicht nur die Kantinenoptik stimmt. Auch das

Spülküche, in der neben der Porzellanbandspülmaschine noch eine Gläser- und eine Tablettspülmaschine installiert wurden.

Zur optimalen Raumnutzung sind die Maschinen eng beieinander platziert worden, sodass eine besondere Dosierlösung gefunden werden musste. Wie Manfred Oppolzer, Dr. Weigert Gebietsleiter Süd, ausführt, sollte ein zentraler Standort geschaffen werden, von dem aus alle drei Maschinen hinsichtlich ihrer Funktionsweise überwacht und gesteuert werden können. Hier fiel die Wahl



# Update im Dialog mit dem Leiter der Betriebsgastronomie, Karl Hänle

## Update

Herr Hänle, wer mit Ihnen zusammen in der Kantine steht oder über das Betriebsgelände geht, bekommt den Eindruck, dass Sie hier wirklich jeden der 4.000 Mitarbeiter persönlich kennen. Wie machen Sie das?

## Karl Hänle

Ich bin jetzt seit 2001 hier bei Liebherr in Ehingen Kantinen- bzw. Betriebsleiter Gastronomie, da lernt man im Laufe der Zeit so einige Kolleginnen und Kollegen kennen. Und dann lasse ich es mir nicht nehmen, in der Kantine die Gäste persönlich zu begrüßen. Schließlich sind die Küche und die Kantine ein Stück weit die Seele des Unternehmens und das will auch gelebt werden.

## Update

Die neue Kantine 1 wurde im letzten Jahr im Corona-Ausnahmestand fertiggestellt. Es ist in allen Belangen ein sehr hochwertiges und sehr ansprechendes Betriebsrestaurant geworden. Der Seele des Unternehmens geht es demnach gut?

## Karl Hänle

Ja, wobei uns Corona schon mächtig geärgert hat. Die ursprüngliche Idee, nämlich während des Umbaus die Belegschaft mit Bussen in unsere andere Kantine, also die Kantine 2, zu fahren, hat aufgrund der Abstandsregeln usw. nicht funktioniert. Als es mit Corona im März 2020 richtig anfing, waren wir trotzdem gut vorbereitet. Wir hatten 20.000 Einwegverpackungen bestellt. Dann gab es eine mobile Ausgabestelle und quasi eine mobile Küche. Durch den fortschreitenden Umbau mussten wir immer wieder improvisieren. Das war sehr, sehr anstrengend und eine große Teamleistung!

## Update

Als die neue Kantine und die neue Küche im November eingeweiht wurden, war dies sicherlich eine große Erleichterung.



Design trifft Funktion: Sichtschutz für die Tablettrückgabe

## Karl Hänle

Wir haben uns alle riesig gefreut. Und dann kam fast zeitgleich der neue Lockdown. Unsere an sich guten Hygienekonzepte wurden vom Gesundheitsamt nicht akzeptiert. So mussten wir auf To-Go-Essen ausweichen. Und die Kolleginnen und Kollegen durften nicht in ihrer wunderbaren neuen Kantine speisen, sondern mussten ihr Essen mit zum Arbeitsplatz mitnehmen.

## Update

Das war sicherlich ein Rückschlag. Kam es dadurch auch zu betriebswirtschaftlichen Einbrüchen?

## Karl Hänle

Die Situation war für uns nicht ganz einfach. Aber ein Großteil der Belegschaft arbeitet in der Fertigung vor Ort und hat unser To-Go-Essen dankbar angenommen. So konnten wir weiterhin bis zu 700 „Trage-Essen“ und ca. 400 Vesperessen produzieren und ausgeben. Das war erstmal gut. Der Umsatz ist trotzdem um 25% zurückgegangen. Also konnten und mussten wir in der Küche einiges wieder selber machen, statt küchenfertige Produkte einzukaufen. Stichwort erhöhte Fertigungstiefe. Das spart Geld und erhöht die Auslastung der Küchenbelegschaft.

## Update

Hat dies auch Auswirkung auf die Qualität des Essens?

## Karl Hänle

Man hat wieder mehr Fäden in der Hand, kann mehr Einfluss nehmen. Zudem passt es gut zu unserer Philosophie, sehr hochwertige Menüs zu kochen, deren Bestandteile zudem überwiegend aus der Region kommen. Wir sind schon stolz auf die „Zwei Löwen“.

## Update

Qualität, Regionalität, Gemeinschaftssinn - das Geheimnis einer guten Betriebskantine?

## Karl Hänle

Ja, ich denke schon. Ohne einen gewissen Anspruch gibt es auch keinen Zuspruch. Und ohne Zuspruch gibt es keine Motivation und keinen Zusammenhalt. So wie man Dinge herunterwirtschaften kann, kann man Dinge auch kultivieren. Das sieht man auch an der Inneneinrichtung unserer Kantine. Die ist an ganz vielen Stellen mit viel Liebe zum Detail entworfen worden. Und das trägt sicher dazu bei, sich als Teil einer Gemeinschaft, sich als „Liebherrianer“ zu fühlen. Von daher sehe ich mich auch als Motivator – für mein Team und um dieses Gefühl zu befördern. Wobei ich sagen muss, dass unsere Geschäftsleitung das voll mitträgt und uns auch in schwierigen Phasen immer unterstützt hat.

## Update

Muss man sich eine solche Herangehensweise

nicht auch leisten können?

## Karl Hänle

Dem Standort geht es wirtschaftlich gut, das erleichtert die Sache. Das haben wir uns alle hier hart erarbeitet. Aber unabhängig vom finanziellen Spielraum würde ich sagen, dass man als Verantwortlicher für die Gastro immer an der Wertschätzung für das Essen und für die gemeinsame Esskultur arbeiten muss. Aber zu einer guten Betriebskantine gehören natürlich auch die Wirtschaftlichkeit und die Kostenkontrolle.

## Update

Gutes Stichwort. Wenn wir jetzt zum Thema Hygiene wechseln: welche Rolle spielt die Wirtschaftlichkeit und wie sehen Sie in diesem Zusammenhang die Firma Dr. Weigert?

## Karl Hänle

Wirtschaftlichkeit spielt eine große Rolle. Und wenn Dr. Weigert seinen Produktionsstandort von Hamburg nach Baden-Württemberg verlegen würde, fände ich das natürlich noch schöner – wegen der Regionalität. Nein, Spaß beiseite. Wir werden hier regional sehr gut und sehr kompetent von dem Außendienstmitarbeiter Artur Luft betreut. Und die Lösung für die Dosierung der Spülmittel für unsere drei Spülmaschinen hat mir gezeigt, dass die Firma Dr. Weigert hier wirklich ein sehr großes Know-how besitzt. Die Voraussetzungen waren nicht ganz trivial. Und in der Pandemie haben wir alle nochmals erfahren, welche herausgehobene Rolle die Hygiene spielt. Das ist keine rein wirtschaftliche Frage mehr. Und auch in diesem Zusammenhang ist es wichtig, dass man seine Lieferanten und Dienstleister kennt, dass man bei Problemen einen persönlichen Ansprechpartner hat, der auch Verantwortung übernimmt.

An dieser Stelle einen ganz herzlichen Dank an Karl Hänle für das Interview und die umfassenden Einblicke!

Dipl.-Sozialwiss. Frank Stühlmeyer  
Marketing & Produktmanagement



Machen einen zentralen Dosierraum verzichtbar: Zentrale Steuereinheiten des weigomatic® compact SMART und Klarspülerereinheit re.: Ausspülerereinheit mit dem EU Ecolabel Produkt neodisher® compact 180

# neomoscan® für höchste Qualitätsansprüche bei Münsterland 30x DLG Gold prämiert und Landes- ehrenpreisträger für Lebensmittel NRW

Die Firma Münsterland J. Lülff GmbH, kurz „Münsterland“ genannt, wurde 1889 in Rosendahl gegründet und ist dort heute noch beheimatet. Hier werden sie hergestellt: zahlreiche milchbasierte Drinks mit Kaffee, Kakao, high Proteine oder auch unterschiedlichste Haferdrinks.

Abgefüllt in unterschiedliche Glasflaschen und Dosen finden die Produkte Liebhaber und Fans weit über das Münsterland hinaus. Die Verarbeitung der Milch erfolgt mit ausgewählten Rohstoffen, welche hohe qualitative Ansprüche erfüllen müssen. Nicht umsonst wurde Münsterland von der DLG zum 30. Mal für langjährige Produktqualität in Gold prämiert und gehört zudem zu den Trägern des Landesehrenpreises für Lebensmittel NRW.

Tradition und Qualität allein reichen manchmal nicht aus, um am Markt zu bestehen. Und so wurden die Münsterländische Margarine-Werke J. Lülff GmbH mehrheitlich durch den mittelständischen Investor Lafayette Mittelstand Capital übernommen. Am Erhalt und dessen Ausbau interessiert, hat sich seit Ende 2017 vieles verändert. Das Unternehmen wurde in Teilen und Zielen neu ausgerichtet und der Trend zeigt klar nach vorne. Ein Ziel war unter anderem, den Aufwand für Betriebshygiene zu senken und auch die Anzahl der Lieferanten zu verringern.

Seitens Fa. Münsterland vertraute man bereits seit Längerem auf das Produkt neomoscan® S 11 von Dr. Weigert für mehrere zentrale Anwendungen. Das alkalische Reinigungsmittel für Oberflächen, Fußböden und Wände genoss hohes Ansehen und galt als „nicht zu ersetzen“. Dennoch wurden viele andere Anwendungen bis dato nicht von Dr. Weigert abgedeckt. So bemühte sich der damals neue Fachberater im Team von Dr. Weigert, Daniel Rudolph, um eine Intensivierung der Zusammenarbeit. Mit Erfolg.

Es wurde eine Arbeitsgruppe aus Fachkräften von Dr. Weigert und der Firma Münsterland gebildet. Gemeinsam identifizierte man rasch erste Optimierungspotentiale, um den Prozess effizienter zu gestalten: die zur Reinigung eingesetzte Produktpalette wurde verschlankt, die Anwendungsparameter der betrieblichen CIP-Anlage (Cleaning-in-Place) wurden optimal eingestellt, die Arbeits- und Prozesssicherheit wurden durch individuelle, dosiertechnische Konzepte verbessert und es wurde das Ziel gesteckt, den Reinigungsprozess zu validieren, um das neue, höhere Level weiterhin zu gewährleisten.



Nach einigen erfolgreichen Teilloptimierungen entschied sich die Firma Münsterland im Jahr 2020 zu einer intensiveren, kooperativen Zusammenarbeit mit Dr. Weigert.

### Aber was waren überhaupt die Herausforderungen und Anforderungen, die zu bewältigen waren?

Zum Einen stellte die UHT-Anlage (Ultra-High-Temperature), in der die thermische Behandlung der Produkte erfolgt, eine große Herausforderung an die Reinigung dar. Hier müssen hartnäckige Rückstände sowohl anorganischer als auch organischer Art entfernt werden (z.B. mineralische Ablagerungen von Wasserinhaltsstoffen und Produktinhaltsstoffe). Zum Anderen war es beiden Parteien wichtig, dass alle Prozesse effizient und sicher gestaltet sind. Um eine ganzheitliche Betrachtung aller Prozesse, des sicheren Produkteinsatzes, sowie der Lagerung der Prozesschemikalien zu gewährleisten, ist es notwendig, diese Kontrollen in einem regelmäßigen Serviceintervall zu etablieren.

### Was bedeutet alle Prozesse? –Reden wir hier nicht nur von einer CIP-Anlage im Betrieb?

Zugegeben, *alle Prozesse* ist ein sehr weiträumiger Ausdruck, jedoch nicht falsch. Die Lagerung und der sichere Umgang mit Prozesschemikalien gehören genauso zum Prozess, wie eine Mitarbeiterschulung oder die auditsichere Dokumentation für das Qualitätswesen.

### Wurden die Anforderungen gemeistert oder musste man Abstriche machen?

Die Reinigung der UHT-Anlage bildete das Worst-Case Szenario ab und konnte mit einem durchdachten Reinigungskonzept aus alkalischen und sauren Schritten erfolgreich bewerkstelligt werden.

„Die CIP-Reinigung der Behälter und Tanks war dann nur noch Beiwerk und stellte für uns keine Herausforderungen mehr da“, so Herr Kruse, Produktionsplanung & Disposition der Firma Münsterland.

Jetzt gilt es, gemeinsam an einem Zukunftskonzept zu feilen. Gemeinsam mit Herrn Konrad und Herrn Kruse arbeitet neomoscan® Fachberater Daniel Rudolph fortwährend daran, die Anwendungen weiter zu optimieren und möglichst noch effizienter und wirtschaftlicher

zu gestalten.

Das wirkt sich nicht nur auf den Geldbeutel aus, sondern ist zudem materialschonend und vor allem umweltschonend – ein Aspekt, der in beiden Firmenphilosophien fest verankert ist.

Optimiert wurde aber nicht nur die UHT-Anlage bzw. die CIP-Anwendung – auch die bereits angesprochene Lagerung und der Umgang mit den Prozesschemikalien, sowie das betriebliche Hygieneumfeld wurden betrachtet und hinterfragt. Das Resultat: ein alles in allem stimmiges Konzept!

### Was bringt die Zukunft?

Die neue Ausrichtung der Münsterland J. Lülff GmbH unter dem mittelständischen Investor Lafayette Mittelstand Capital wurde stets positiv bewertet und lässt in eine verheißungsvolle Zukunft blicken. Die Firma Münsterland wächst und plant ihre Produktionskapazitäten zu erweitern.

Diese positive Entwicklung freut uns, da dies nicht selbstverständlich ist zu Pandemiezeiten.

### Apropos Pandemie – wie kam die Firma Münsterland J. Lülff durch die COVID-19 Pandemie?

Nun ja, wie überall ist auch hier die Pandemie nicht spurlos vorübergegangen und man musste Umsatzeinbußen fürchten. Jedoch konnte man das Wegbrechen einer ganzen Branche (Gastronomie) durch andere Zielgruppen und Bereiche gut kompensieren.

Allen Gastronomien, Molkereien und weiteren besonders hart getroffenen Branchen wünschen wir an dieser Stelle ein baldiges Ende der Folgen der COVID-19 Pandemie.

Für die Zukunft freuen wir uns, die Münsterland J. Lülff GmbH weiterhin unterstützen zu dürfen und blicken auf ein gemeinsames Wachstum und eine positive Entwicklung.

M. Sc. Stefan Walter  
Marketing & Produktmanagement



Eine besondere Herausforderung an die Reinigung: die UHT-Anlage (mit Steuereinheit) für die thermische Behandlung der Produkte



# neodisher® MediClean advanced – die neue Leistungsstufe der Instrumentenaufbereitung

Es braucht immer jemanden, der vorausgeht, um neue Wege zu entdecken. Wir erkennen Anforderungen frühzeitig – das zeichnet uns bei Dr. Weigert aus.

Medizinisches Instrumentarium und Zubehör müssen effizient und wirtschaftlich aufbereitet werden. Dr. Weigert kennt als Spezialist für Hygienelösungen bei der Medizinprodukte-Aufbereitung die unterschiedlichen Anforderungen und Schwierigkeiten, die mit den verschiedenen Verschmutzungen einzelner medizinischer Fachgebiete einhergehen.

## Kontinuierliche Weiterentwicklung und Optimierung unserer Produkte und Prozesse

Die Weiterentwicklung und Optimierung unserer Produkte findet im engen Austausch zwischen unseren Kunden, den Anwendern in der AEMP und unserer Forschungsabteilung statt. Kundenwünsche und besondere Anforderungen früh zu erkennen, ist eine der Kernkompetenzen unserer neodisher® Fachberater.

Gemeinsam mit den Partnern aus der Industrie und der Aufbereitungseinheit für Medizinprodukte (AEMP) wurden von Dr. Weigert die Aufbereitungsverfahren für medizinisches Instrumentarium ständig weiter perfektioniert. Das enge Zusammenspiel mit den am Aufbereitungsprozess Beteiligten und deren Erfahrungswerte bildeten die Basis für unsere neueste Innovation für die maschinelle Instrumentenaufbereitung: neodisher® MediClean advanced.

## Einzigartige Performance & glänzende Ergebnisse

neodisher® MediClean advanced steht für eine neue Leistungsstufe bei der maschinellen Instrumentenaufbereitung. Innerhalb zahlreicher Praxistests und einer ausgedehnten Feldstudie konnten hervorragende Reinigungsergebnisse dokumentiert werden.

Die Produkt-Innovation vereint die folgenden Eigenschaften:

- Hochkonzentrat mit besonders starker Reinigungsleistung bei geringem Produktbedarf
- Verleiht dem Instrumentarium Brillanz und Strahlkraft
- Entfernt stumpfe Beläge und sorgt so langfristig für eine optimale Haptik des Instrumentariums
- Nachhaltigkeit durch Ressourcenschonung
- Materialschonend dank exzellenter Materialverträglichkeit

## Konzentriert, wirtschaftlich und effizient

Die besonders hohe Reinigungsleistung wurde durch zahlreiche Tests bestätigt.

Der Glanz der Instrumente begeistert nicht nur auf den ersten Blick – auch die Kontrolle unter dem Mikroskop macht deutlich, wie materialschonend das Hochkonzentrat reinigt. Die Feldstudie und Praxistests konnten zeigen, dass durch die verbesserte Entfernung stumpfer Beläge eine optimale Haptik der Instrumente wiederhergestellt und langfristig erhalten werden kann.

Mit dem Hochkonzentrat sind weniger Kanisterwechsel notwendig, was Entlastung schafft und den Arbeitsalltag für das Personal erleichtert.

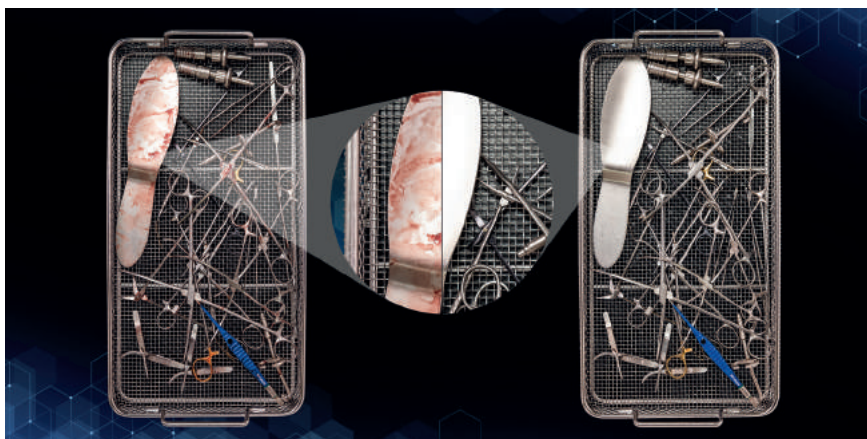


## Anwendungsempfehlung:

Maschinelle Reinigung von thermostabilen und thermolabilen Instrumenten	1 - 3 ml/l (0,1 - 0,3 %)*, 40 - 60 °C, 5 - 15 min**
Maschinelle Reinigung von Containern aus eloxiertem Aluminium	1 - 2 ml/l (0,1 - 0,2 %)*, 40 - 50 °C, 3 - 5 min
Maschinelle Reinigung von Instrumenten der roboterassistierten Chirurgie	2 - 3 ml/l (0,2 - 0,3 %)*, 40 - 60 °C, 10 - 30 min***
Manuelle Reinigung von thermostabilen und thermolabilen Instrumenten im Tauch- und Ultraschallbad	1 - 10 ml/l (0,1 - 1 %)*, 5 - 30 min**
Manuelle Reinigung von Instrumenten der roboterassistierten Chirurgie im Tauch- und Ultraschallbad	5 - 10 ml/l (0,5 - 1 %)*, 5 - 30 min**/****

Nicht umsonst ist Dr. Weigert seit Jahrzehnten Marktführer, wenn es um innovative Aufbereitungs- und Anwendungsverfahren geht, die nicht nur einfach, sicher, ökonomisch und ökologisch sind, sondern auch materialschonend und damit werterhaltend.

Dipl.-Chem. Stefanie Küpper  
Marketing



**Eindrucksvoller Vorher/Nachher-Vergleich:**  
links: Instrumentarium mit Protein- und Blutrückständen, angetrocknet;  
rechts: mit neodisher® MediClean advanced aufbereitetes Instrumentarium

\* Die Dosiermenge ist vom Verschmutzungsgrad abhängig

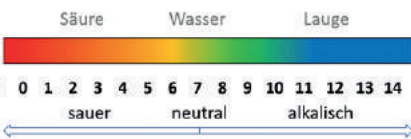
\*\* Die Einwirkzeiten sind von der Wasserqualität, dem Verschmutzungsgrad und der Reinigungsmechanik abhängig

\*\*\* Die Aufbereitungsempfehlungen des Medizinprodukteherstellers entsprechend den Anforderungen der DIN EN ISO 17664 und die Verfahrensprüfungen sind zu berücksichtigen

# Chemie-Reihe: Grundlagen unserer Rohstoffe

## Teil 3: Laugen und Säuren

Der pH-Wert bestimmt ein saures oder alkalisches Verhalten einer chemischen Substanz. Er ist definiert für einen Bereich von 0 bis 14. Ab einem Wert von 9 und höher spricht man von Alkalität, bei einem pH-Wert unter 4 von Acidität. Der Bereich zwischen 5 und 8 wird als neutral bezeichnet.

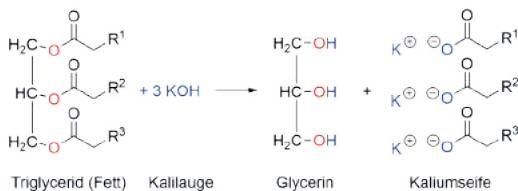


### pH-Skala

Da der pH-Wert ein wichtiger Parameter für die vorgesehene Leistung einer Rezeptur darstellt, ist die Einstellung desselben ein wichtiger Faktor bei einer Rezepturentwicklung und -fertigung.

### Laugen

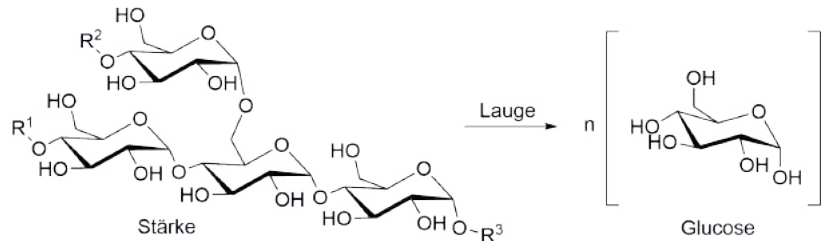
Laugen haben einen alkalischen pH-Wert, also ab ca. 9 und höher. Sie werden daher meistens genutzt, um einen hohen pH-Wert in einer Rezeptur zu erreichen. Zwar kann der pH-Wert auch mit Aminen, Carbonaten, Tripolyphosphaten oder Silikaten in den alkalischen Bereich verschoben werden, aber Laugen stellen für Dr. Weigert die mit Abstand größte chemische Stoffklasse zur Einstellung eines alkalischen pH-Wertes dar. Ohne Laugen wäre die Entwicklung, Herstellung und der Vertrieb professioneller Wasch- und Reinigungsmittel nicht möglich, da nur diese oftmals die notwendige Alkalität für ein erfolgreiches Reinigungsergebnis liefern. Kennzeichnend für die chemische Wirkung von Laugen ist deren Eigenschaft der Hydrolyse. Am Beispiel der Fettverseifung lässt sich das verdeutlichen.



**Kalilauge hydrolysiert das Triglycerid zu wasserlöslichem Glycerin und Kaliumseife**  
R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup> = native Fettsäuren

Dabei entstehen aus Fetten, sog. Triglyceriden, mit Lauge Glycerin und Kaliumseifen langkettiger Fettsäuren. Über diese Reaktion werden aus vorher wasserunlöslichen Fetten wasserlösliche Stoffe, die mit der Reinigungsflotte ausgespült werden können.

Proteine stellen eine der weitverbreitetsten Anschmutzungen in der Lebensmittelindustrie, der Küchenhygiene und der Medizinprodukteaufbe-



### Stärkehydrolyse: durch Lauge werden Polysaccharide in einzelne, wasserlösliche Fragmente gespalten

reinigung dar. Sie bestehen aus einzelnen Aminosäuren, die über eine Peptidbindung verbunden sind. Unter Laugeneinwirkung werden auch diese Bindungen hydrolysiert und die einzelnen, löslichen Aminosäuren bzw. Peptidfragmente lassen sich über die Flotte austragen.

Auch Stärke oder andere aus Kohlenhydraten bestehende Lebensmittelinhaltsstoffe lassen sich bei hohen pH-Werten mittels Laugen hydrolysieren. Die daraus entstehenden Fragmente, z.B. Glucose, sind wasserlöslich und können auf diese Weise mobilisiert werden.

Der Einsatz von Laugen zur Erreichung eines hohen pH-Wertes ist also für viele typische Anschmutzungen eine kosteneffiziente Grundvoraussetzung für ein erfolgreiches Reinigungsergebnis. Beim Einsatz hochalkalischer oder stark saurer Formulierungen ist allerdings immer die sorgfältige Prüfung der Materialkompatibilität des Spülgutes und der dosiertechnischen Materialien erforderlich. Insbesondere stark alkalische Rezepturen können bei unsachgemäßer Anwendung zu Materialschäden führen. Deshalb ist die Kenntnis und Testung der Bauteile oder des Spülgutes bei der Entwicklung von Reinigerformulierungen, speziell alkalischer, essenziell.

### Säuren

Liegt ein pH-Wert unter 4 spricht man von Acidität, die man mit Säuren einstellen kann. Während bei Laugen ausschließlich der pH-Wert als Leistungskriterium zählt, ist dieser bei Einsatz von Säuren als Reinigungsmittel in der Waschtechnologie weniger bedeutsam. Es werden häufig Sekundäreigenschaften der Säuren genutzt, um einen Zusatznutzen in der Rezeptur zu erwirken, der nicht nur in der pH-Wert-Erniedrigung liegt. Zum Einsatz kommen hier vor allem Salpetersäure, Phosphor-, Schwefel-, Citronen- oder Amidosulfonsäure. Carbonate, die durch hohe Wasserhärte entstehen können, oder Oxalate, die in der Bierproduktion unerwünscht anfallen, sind typische Anschmutzungen, die sich durch Säuren entfernen lassen. Darüber hinaus werden Säuren eingesetzt, wenn nach einer alkalischen Reinigung Spülgüter neu-

tralisiert oder der pH-Wert einer Rezeptur eingestellt oder korrigiert werden soll. Dafür bieten sich Citronen- und Phosphorsäure an. Insbesondere Phosphorsäure ist im Hinblick auf Materialschutz besonders mild und eignet sich für saure Formulierungen, die für empfindliches Spülgut ausgelobt werden.

Im Gegensatz dazu hat Salpetersäure neben seiner Eigenschaft als Säure auch ein hohes Oxidationspotential. Das wird genutzt, um oxidierbare organische Verschmutzungen zu beseitigen. Amidosulfonsäure wird eingesetzt, wenn eine feste, aber milde Säure notwendig ist, z.B. bei der Entkalkung von Spülmaschinen und Heißwassergeräten.

Neben dem Einsatz von Säuren, die mittel- und unmittelbar Reinigungsaufgaben übernehmen können, gibt es Säuren, die vor allem aufgrund ihrer bioziden Wirkung eingesetzt werden. Zu den bioziden Säuren gehören Sorbin-, Milch- oder Ameisensäure. Diese dienen entweder der Konservierung oder der Erreichung biozider Eigenschaften für die Anwendung als Desinfektionsreiniger oder Desinfektionsmittel.

### Konservierungsmittel - ein komplexes Thema

Wenn der pH-Wert einer Rezeptur zwischen 3 und 10 liegt, diese vornehmlich wässrig ist und keine biozid wirkenden Stoffe enthält, muss sie konserviert werden. Damit soll gewährleistet werden, dass die Rezeptur über die ausgelobte Verwendbarkeitszeit stabil bleibt und nicht durch Fremdorganismen verkeimt wird.

Die Konservierung stellt einen erheblichen Formulierungsaufwand dar, denn sie muss mit der Rezeptur kompatibel sein und darf deren Stabilität und Eigenschaften nicht beeinflussen. Das Thema *Konservierungsmittel* behandeln wir daher ausführlich in der nächsten **update-Ausgabe**, in Teil 4 unserer Reihe „*Grundlagen unserer Rohstoffe*“.

Dr. Matthias Springer  
 Leitung Forschung & Entwicklung  
 Zeichnungen: Dr. Bastian Wulff  
 Produktentwicklung



# Zuverlässige und sichere Desinfektion: Valide Testergebnisse machen es möglich

Bericht über die Mitarbeit von Dr. Weigert bei der Entwicklung und Überarbeitung Europäischer Normen zur Wirksamkeitsprüfung

Die Wirksamkeit von Desinfektionsmitteln muss in Deutschland und der EU nach europäischen Standardmethoden (Europäischen Normen (EN)) belegt sein.

Weil Mikroorganismen und somit auch Pathogene in Aufbau und Struktur sehr unterschiedlich sind (zum Beispiel Bakterien, Hefen, Viren, etc.), sind sie auch unterschiedlich widerstandsfähig gegenüber Desinfektionsmitteln. Deshalb muss die Wirksamkeit gegen jede Gruppe von Mikroorganismen nach den entsprechenden Europäischen Normen belegt sein (zum Beispiel EN 14348<sup>1</sup> für eine tuberkulozide bzw. mykobakterizide Wirksamkeit).

Eine Übersicht über alle verfügbaren Europäischen Normen für die Wirksamkeitsprüfung von Desinfektionsmitteln bietet die EN 14885<sup>2</sup>. Diese EN unterliegen einem ständigen Prüf- und Optimierungsverfahren im europäischen Komitee für Normung (CEN), um dem aktuellen Stand der Technik gerecht zu werden.

Für die Auswahl des richtigen Desinfektionsmittels ist wichtig, dass es zuverlässig wirksam ist, also den aktuellen Anforderungen entspricht. Um dem Anwender diese Sicherheit zu gewährleisten, ist es uns bei Dr. Weigert wichtig, dass die Wirksamkeit unserer Desinfektionsmittel nach den aktuellen Europäischen Normen geprüft und belegt ist. Aus diesem Grund engagieren wir uns auch im Rahmen der Optimierung der EN – einerseits durch die ständige Mitarbeit in den entsprechenden Normungsgremien, andererseits auch durch die Teilnahme an europaweiten Ringversuchen zur Überprüfung der Methoden in der Praxis.

Aktuell wird nun die EN 14348 zum Nachweis der tuberkuloziden bzw. mykobakteriziden Wirksamkeit überarbeitet. Dabei ist es immer hilfreich, im Vorfeld an Optimierungen der Methodik zu arbeiten. In dieser Methode ist es unter anderem bei aminhaltigen Desinfektionsmitteln nicht immer möglich, valide Testergebnisse zu erhalten. Um die Validität der Testergebnisse zu gewährleisten, haben wir deshalb mit unserem mikrobiologischen Labor bei der Entwicklung und Erprobung alternativer Neutralisationsverfahren mitgewirkt. Da wir inzwischen eine Vielzahl der EN bei uns im Labor etabliert haben, konnten wir unsere Erfahrung erfolgreich einbringen. Die Ergebnisse wurden im Journal of Hospital Infection unter dem Titel *Improved method for tuberculocidal and mycobactericidal activity testing of disinfectants based on the European Standard EN 14348*<sup>3</sup> im Mai 2021 publiziert und finden bei der Überar-



Alltag im Mikrobiologie-Labor bei Dr. Weigert: Versuchsaufbau zur Methoden-Etablierung

beitung der EN 14348 Berücksichtigung.

Um unseren Kunden immer zuverlässige und wirksame Desinfektionsmittel anzubieten, werden wir uns auch in Zukunft bei der Einführung und Aktualisierung von Europäischen Normen engagieren.

Christine Lach  
Mikrobiologie und Hygiene

Dr. Johannes Lenz  
Mikrobiologie und Hygiene

<sup>1</sup> Chemische Desinfektionsmittel und Antiseptika - Quantitativer Suspensionsversuch zur Bestimmung der mykobakteriziden Wirkung chemischer Desinfektionsmittel im humanmedizinischen Bereich einschließlich der Instrumentendesinfektionsmittel - Prüfverfahren und Anforderungen (Phase 2, Stufe 1); Deutsche Fassung EN 14348:2005

<sup>2</sup> Chemische Desinfektionsmittel und Antiseptika - Anwendung Europäischer Normen für chemische Desinfektionsmittel und Antiseptika; Deutsche Fassung EN 14885:2018

<sup>3</sup> Improved method for tuberculocidal and mycobactericidal activity testing of disinfectants based on the European Standard EN 14348 Journal of Hospital Infection, Volume 111, May 2021, Pages 176-179

<sup>4</sup> vormalis *Clostridium difficile*

## Desinfektion – Definition:

Reduktion der Zahl der Mikroorganismen, so dass vom desinfizierten Gegenstand keine Infektionsgefahr mehr ausgeht bzw. eine Kontamination mit Verderbnisorganismen ausgeschlossen werden kann. Bei der Auswahl des geeigneten Desinfektionsmittels ist zu berücksichtigen, welches Wirkungsspektrum das Produkt hat.

Das Wirkungsspektrum beschreibt, gegen welche Gruppen von Mikroorganismen das Produkt wirksam ist.

Wirkenspektrum:	wirksam gegen:
bakterizid	Bakterien
levurozid	Hefen
fungizid (enthält levurozid)	Hefen, Schimmelpilze
tuberkulozid	Tuberkuloseerreger
mykobakterizid (enthält tuberkulozid)	Mykobakterien, inkl. Tuberkuloseerreger
sporizid gegen C.difficile	Clostridioides difficile <sup>4</sup>
sporizid	alle Bakteriensporen
begrenzt viruzid	behüllte Viren
begrenzt viruzid PLUS (enthält begrenzt viruzid)	behüllte Viren, Noro-, Rota-, Adenoviren
viruzid (enthält begrenzt viruzid PLUS)	alle behüllten und unbehüllten Viren

Available online at [www.sciencedirect.com](http://www.sciencedirect.com)

**Journal of Hospital Infection**

journal homepage: [www.elsevier.com/locate/jhin](http://www.elsevier.com/locate/jhin)

---

Short report

### Improved method for tuberculocidal and mycobactericidal activity testing of disinfectants based on the European Standard EN 14348

F.H.H. Brill<sup>a</sup>, J. Lenz<sup>b</sup>, C. Lach<sup>b</sup>, N. Radischat<sup>c</sup>, L. Paßvogel<sup>c</sup>, P. Goroncy-Bermes<sup>c</sup>, H. Gabriel<sup>a</sup>, J. Steinmann<sup>d</sup>, K. Steinhauer<sup>c,e,\*</sup>

Im „Journal of Hospital Infection“ wurden die Ergebnisse im Mai 2021 veröffentlicht

## Dr. Weigert menschlich



### Mit Herz und Hand: Vor Ort im Hochwassergebiet Die Unwetterkatastrophe in Rheinland-Pfalz

Einsatz im Ahrtal: In seiner Funktion als Wehrführer der Freiwilligen Feuerwehr hat unser Außendienstkollege Aljoscha Klein gleich in mehreren Schichten im Ahrtal geholfen.

„Normalerweise haben wir in der Feuerwehr kurze Anfahrtszeiten, müssen spätestens nach 8 Min. am Einsatzort sein. Doch hier war alles anders. Die sogenannte Crashphase war bei unserer Ankunft auch nach 24 Std. noch lange nicht vorbei. Wir lösten ausgefallene Pumpen ab, die im Dauerbetrieb ausgefallen waren. Fokussiert auf unseren Auftrag realisierte ich erst später, wie es überhaupt um mich herum aussah: Kaum passierbare Straßen, überall eine extreme Lärmbelastung durch monoton laufende Benzinpumpen, Stromerzeuger und Nebenaggregate. Der Strom war ausgefallen. Die Hände konnte man sich nur in dem mit Heizöl kontaminierten Wasser waschen, das über die Straße lief.

Die Versorgung mit Benzin und Diesel war eine logistische Herausforderung. Nahrungsmittel hatten wir uns von zuhause mitgebracht und teilten diese nun mit den Anwohnern vor Ort.“

Neben Feuerwehr, THW, Polizei und Bundeswehr kamen auch sehr viele privat organisierte Helfer aus ganz Deutschland, und packten vor Ort mit an. „Die Arbeit ist noch lange nicht vorbei. Aber es gibt mir sehr viel Kraft zu sehen was man alles erreichen kann, wenn alle zusammenstehen“, sagt Aljoscha Klein.

Auch unser neodisher® Fachberater Wilfried Macher fackelte nicht lange! Kurzerhand mobilisierte er seine Kumpels aus verschiedenen Vereinen der *Kampfsportler mit Herz* und organisierte Händedesinfektionsmittel von Dr. Weigert. Um die Rettungswege nicht zu blockieren, schleppten die Männer die Kartons mit triformin® safeDIS zu Fuß zwei Kilometer weit in das von der Flut besonders stark betroffene Gebiet Ahrweiler. Seit Jahren betreut Wilfried Macher hier das Marienhaus Klinikum. Vor Ort packte er direkt mit an und half, eimerweise die Schlamm-Massen abzuschöpfen.

Wir sind stolz auf so viel Einsatz und Tatkraft unseres Außendienstes!



### Special Olympics in Hamburg – Wir sind Unterstützer

7,3 Millionen Menschen in Deutschland haben eine Behinderung. 133.000 davon leben in Hamburg.

“Wir verbinden Menschen!” ist das Vereinsleitbild des Special Olympics Deutschland in Hamburg e.V.. Selbsterklärtes Ziel des Vereins ist es, Menschen mit geistiger Behinderung durch Sport zu mehr Anerkennung, Selbstbewusstsein und Gesundheit und letztlich mehr Teilhabe an der Gesellschaft zu verhelfen.

Das diesjährige Sport- und Spielfest der Special Olympics Hamburg auf der ParkSportInsel in Hamburg-Wilhelmsburg war das erste Sport-Event seit fast zwei Jahren, das dank entsprechendem Hygienekonzept realisiert werden konnte. Spiel, Bewegung und Spaß standen im Mittelpunkt des Events.

Wir freuen uns über den Erfolg der Veranstaltung, und dass Dr. Weigert mit gesponserten Hände- und Flächendesinfektionsmitteln aktiv dazu beitragen konnte!

Foto re.: Quelle SOHH / Fotograf: Ulrich Schaarschmidt



# Dr. Weigert persönlich

## Kleiner Piks mit großer Wirkung

Rund 100 Personen haben im Spätsommer bei unseren offiziellen Impftagen eine Corona-Schutzimpfung erhalten. Hierfür wurde eigens eine Impfstraße bei Dr. Weigert eingerichtet. Das Ziel war ein schneller und unkomplizierter Weg zur Impfung und damit ein bestmöglicher Schutz noch vor den kalten Herbsttagen.

Kolleginnen und Kollegen, Angehörige sowie Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter benachbarter Unternehmen konnten in einem abgestimmten Zeitfenster die Corona-Schutzimpfung erhalten. Sichtlich positiv war die Stimmung vor Ort. Nach Prüfung aller Unterlagen, einem Vorgespräch mit der Impfpfärztin und entsprechender Aufklärung über etwaige gesundheitliche Risiken, konnten sich die Teilnehmenden ihren Piks abholen. Im Wartebereich wurden die Impflinge dann mit einer Auswahl an Kaltgetränken und kleinen Snacks belohnt.

Nach etwa 30 Minuten konnten sich die Impflinge wieder anderweitigen Tätigkeiten widmen – einer flexiblen Terminkoordination, geringen Wartezeiten und einem engagierten Team sei Dank. „Die Impfkaktion war ein voller Erfolg!“, so die Organisatoren der Impftage.

Auch zukünftig planen wir, unseren Kolleginnen und Kollegen optionale Corona-Schutzimpfungen – z.B. eine mögliche Drittimpfung – anzubieten.



## Arbeits sicherheitsausschuss – Arbeitsschutz für Alle

„Wir diskutieren und empfehlen Maßnahmen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz, lernen von Erfahrungswerten und teilen diese mit unseren Kolleginnen und Kollegen – auf Augenhöhe“, teilt uns Sabrina Kastl mit, die als Personalreferentin Mitglied im Arbeitssicherheitsausschuss ist. „Wir möchten Arbeitssicherheit greifbar machen und dort unterstützen, wo es wirklich sinnvoll ist.“

Im vertrauten Kreis treffen sich die Sicherheitsbeauftragten der Fachabteilungen, die Fachkraft für Arbeitssicherheit, der Betriebsarzt sowie Vertreter der Personalabteilung quartalsweise für einen konstruktiven Austausch. Das Ziel: Arbeitssicherheit aus unterschiedlichen Perspektiven beleuchten, sicherstellen und verbessern. Die Vision: Eine breite Akzeptanz und vertrauensvolle Beratung in allen sicherheitsrelevanten und arbeitsmedizinischen Themenfeldern.

Arbeitssicherheit begleitet uns tagtäglich. In regelmäßigen Begehungen der Arbeitsbereiche werden potenzielle Gefahrenquellen identifiziert, bevor Unfälle entstehen. Kommt es doch mal zu einem Unfall werden Ursachen und Schutzmaßnahmen erörtert, die ein erneutes Auftreten verhindern sollen. In gemeinschaftlicher Zusammenarbeit werden Schulungen und Sicherheitsunterweisungen aktualisiert und individuelle Weiterbildungspläne für Arbeitsbereiche und Mitarbeitergruppen beschlossen.

„Durch den engen Austausch mit den Fachbereichen bekommen wir direktes Feedback der Kolleginnen und Kollegen. So wissen wir, welche Arbeitsschutzmaßnahmen den gewünschten Effekt erzielen und an welchen Stellschrauben noch nachjustiert werden muss“, so Jana Rieling, Sicherheitsbeauftragte in der Verwaltung und im Versand. Große Unterstützung erfährt der Arbeitssicherheitsausschuss dabei auch von der Geschäftsleitung. „Gesundheitsprävention im Arbeitsalltag ist ein elementarer Wert in unserem Unternehmen und auch eine Fürsorgepflicht des Arbeitgebers. Wir nehmen unsere Aufgabe gerne sehr ernst. Und das nicht nur, weil es entsprechende gesetzliche Verpflichtungen gibt“ sagt Piet Hendrik Linthout, Prokurist und Mitglied der Geschäftsleitung.

Im vergangenen Jahr konnte auf Empfehlung des Arbeitssicherheitsausschuss u.a. die Rolle der Sicherheitsbeauftragten im Unternehmen gestärkt und zusätzlich ausgebildete Vertreter der Sicherheitsbeauftragten bestimmt werden. Infolge einer verbesserten Erreichbarkeit profitieren die Kolleginnen und Kollegen nun von der stärkeren Präsenz der Sicherheitsbeauftragten. Maßnahmen werden nicht nur empfohlen, sondern deren Umsetzung auch aktiv begleitet und im integrierten Managementsystem dokumentiert. Für mehr Transparenz und Nähe zum Mitarbeiter wurde zudem eine eigene Intranetseite eingerichtet.



# Veranstaltungen 2021

**Wann?**

**Was?**

**Wo?**

Aufgrund der anhaltenden Corona-Pandemie können wir an dieser Stelle keine verbindlichen Daten angeben.

Besuchen Sie für aktuelle Informationen zu Messen und Veranstaltungen unseren Veranstaltungskalender auf [www.drweigert.com/de/aktuelles/veranstaltungen/](http://www.drweigert.com/de/aktuelles/veranstaltungen/) bzw. [www.drweigert.com/de/aktuelles/messen](http://www.drweigert.com/de/aktuelles/messen)



## Wir drucken umweltfreundlich: Diese update ist nachhaltig!

Cradle to Cradle® ist ein von der Natur inspiriertes Designkonzept, bei dem Produkte nach den Prinzipien einer idealen Kreislaufwirtschaft geschaffen werden. Es beschreibt die sichere und potenziell unendliche Nutzung von Materialien in Kreisläufen.

Umweltfreundliche, mineralölfreie Druckfarben und Papier aus der Printarena pureline Produktlinie machen diese **update** zum **Cradle to Cradle® Druckprodukt**.

Produzieren nach Cradle to Cradle® Standard ermöglicht einen hochwertigen, innovativen Druck, ohne dabei Abfall im herkömmlichen Sinn zu erzeugen.

Ein Cradle to Cradle® Produkt wird so produziert, dass bereits im Vorwege an die Rückführung in den Biologischen Kreislauf gedacht wird. Das heißt: Ein uneingeschränkt Cradle to Cradle® zertifiziertes Druckprodukt ist am Ende des Nutzungskreislaufes ein hochwertiger Nährstoff für die nächste Pflanzengeneration, frei von giftigen Schadstoffen.



Die **update** wurde gedruckt mit der Printarena pureline Produktlinie. Wir unterstützen damit die Initiative Healthy Printing.



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

**date**

Das Info-Magazin

Chemische Fabrik Dr. Weigert GmbH & Co. KG • Mühlentzen 85 • D-20539 Hamburg  
Tel.: +49-40-789 60-0 • Fax: +49-40-789 60-120 • [info@drweigert.de](mailto:info@drweigert.de) • [www.drweigert.de](http://www.drweigert.de)

