

Informationen an die Presse

Mehr Sicherheit für Patienten dank Spezialkoffer

Die Black Forest Medical Group setzt beim Transport von OP-Equipment auf Spezialkoffer der bwh Kofferherstellung

- 1 Gerade in der Neurochirurgie kommt es auf Präzision und zuverlässige Technik an. Die Sicherheit des Patienten steht an oberster Stelle. Die einwandfreie Funktion von Equipment und Instrumenten ist Grundvoraussetzung, damit
- 5 Ärzte sich bei Ihrer Arbeit zu 100% auf diese verlassen können. Die Black Forest Medical Group stellt seit 25 Jahren unter der Produktmarke DORO® Kopfhalterungs- und Hirnretraktorsysteme her, die diese höchsten Qualitätsansprüche erfüllen und Neurochirurgen und deren
- 10 Teams modernste Operationsmethoden ermöglichen.

Herausgegeben von:
bwh Spezialkoffer GmbH
Verantwortlich für den Inhalt:
Dipl. Ing. Simone Wriedt, MBA
Leitung Marketing und Kommunikation
Saltenwiesestiege 54
48477 Hörstel-Bevergern
Telefon: 0049 5459 9339 20
simone.wriedt@bwh-koffer.de

Redaktion:
Büro für Presse- und
Öffentlichkeitsarbeit
Kommunikationsmanagement
Prof. Dr. Detlev Dirkers
Kiwittstr. 44
49080 Osnabrück
Telefon 0049 541 750 99 262
Telefax 0049 541 750 99 281
Mobil 0049 160 90 90 40 37
eMail: ddirkers@bpoe.de

Datum: 20200715

Zeilen: 39
(ohne Überschrift)

Der Abdruck von Fotos, Texten und
Grafiken ist honorarfrei.

- Hoch waren daher auch die Ansprüche an einen Transportkoffer. Dieser soll leicht und handlich sein, gleichzeitig aber auch höchste Stabilität und Sicherheit
- 15 bieten. Die Black Forest Medical Group entschied sich nach ausführlichen Beratungsgesprächen für den Aluminiumrahmenkoffer „Supreme“ von bwh Koffer, dem Marktführer in der Entwicklung und Produktion anspruchsvoller und hochwertiger Individual-Koffer.

20

Nachdem die Größe des Koffers festgelegt wurde, machte sich das bwh Entwickler-Team an die effiziente Ausnutzung des Innenraums. Schließlich sollte der Platz bestmöglich genutzt werden. Besonders wichtig: Die einzelnen Elemente

25 dürfen beim Transport nicht verrutschen und damit im
schlimmsten Fall andere Teile unbrauchbar machen. Um
das zu verhindern, fertigte bwh Koffer für das Kofferinnere
eine individuelle Schaumstoffeinlage mit passgenauen
Aussparungen an. So sind die Medizintechnikprodukte
30 optimal gesichert. Die Einlage darf keine Partikelreste an die
innenliegenden Produkte abgeben. Sie wurde daher kalt
eingeschäumt und erhielt eine CE-Kennzeichnung. Alle
gestellten Anforderungen wurden somit erfüllt.

35 Als positiver Nebeneffekt kam den Verantwortlichen die
große Gestaltungsvielfalt der Koffermanufaktur sehr
gelegen. Der Spezialkoffer wurde an das Corporate Design
der Black Forest Medical Group angepasst und bietet somit
eine hohe Wiedererkennung.

40

Zur bwh Spezialkoffer Manufaktur:

Seit fast 40 Jahren steht die bwh Spezialkoffer GmbH aus dem westfälischen Hörstel-Bevergern für individuell und nach höchsten Qualitätskriterien entwickelte Kofferlösungen. Mit rund 140 Mitarbeitern entstehen jedes Jahr mehr als 150.000 Koffer für ganz unterschiedliche Einsatzzwecke. Heute gehört das Unternehmen längst zu den europäischen Marktführern in der Entwicklung und Herstellung von exklusiven Transport-, Präsentations-, Muster- oder Geräteköffern.