



DR. WEIGERT

SYSTEMATIC HYGIENE

up date

Das Info-Magazin

Ausgabe 05|2026

DEGEA live

*Informativer Anhang 2 zur neuen
KRINKO-Empfehlung*

Unsere grüne Seite

Nachhaltigkeit bei Dr. Weigert

Unter der Lupe

Edelstahloberflächen im Vergleich

Sauber getroffen

Dr. Weigert auf den großen Gastro-Messen

Dr. Jürgen Staffeldt im Porträt

Abschied nach 47 Jahren

Alle Themen dieser Ausgabe im Überblick:

2 *DEGEA live: Informativer Anhang 2 zur neuen KRINKO-Empfehlung*

4 *Unsere Grüne Seite – Nachhaltigkeit bei Dr. Weigert*

6 *Unter der Lupe: Edelstahloberflächen im Praxisvergleich*

8 *Sauber getroffen – Dr. Weigert auf den großen Gastro-Messen*

10 *Dr. Jürgen Staffeldt im Porträt – Abschied nach 47 Jahren*

14 *NEWS – Dr. Weigert aktuell & persönlich*



DEGEA live: Informativer Anhang 2 zur neuen KRINKO-Empfehlung – Die Problematik der endokavitären Ultraschallsonden

Am 21. Mai 2025 fand ein Webinar zur neuen KRINKO-BfArM-Empfehlung und dem informativen Anhang 2 statt. Im Mittelpunkt standen die Herausforderungen und Lösungen bei der hygienischen Aufbereitung von endokavitären Ultraschallsonden. Die Referenten Heike Martiny (Technische Hygiene, Berlin) und Klaus Wiese (Leitung AEMP St.-Johannes-Hospital Dortmund) beleuchteten sowohl die regulatorischen Anforderungen als auch die praktische Umsetzung im Klinikalltag – mit besonderem Fokus auf die Bedürfnisse des Endoskopiefachpersonals.

Schon zu Beginn machte Frau Martiny deutlich, wie groß der Handlungsbedarf ist: In 57 % der untersuchten Kliniken wurden makroskopische Kontaminationen an Ultraschallgeräten festgestellt. Dies unterstreicht die Notwendigkeit

klarer und validierter Aufbereitungsprozesse. Sie betonte, dass der informative Anhang 2 der KRINKO-BfArM-Empfehlung zwar wichtige Hinweise liefert, aber keine offizielle Empfehlung im Sinne des Infektionsschutzgesetzes (§ 23 IfSG) darstellt.

Einteilung und Risikoklassen

Frau Martiny erläuterte die Einteilung der Ultraschallsonden in Risikoklassen:

- Unkritisch: z.B. transkutane Sonden, Teile ohne direkten Patientenkontakt (Trackball, Tastatur, Kabel).
- Semikritisch A: Starre Sonden ohne Instrumentierkanal (z.B. transrektal, transvaginal), glatte Oberflächen ohne Fugen.
- Semikritisch B: Starre Sonden mit Instrumentierkanal oder flexible Sonden mit Kontrollbereich, Hohlräumen oder rauen Oberflächen (z.B. EBUS-Sonden).

Verantwortlichkeiten und Qualifikation

„Die Validierung und Requalifizierung der Aufbereitungsprozesse muss durch qualifizierte Fachkräfte erfolgen“, unterstrich sie und verwies auf die Verantwortung des Betreibers. Die Sachkenntnis ist nachzuweisen und vom Betreiber festzulegen. Für die Aufbereitung ist eine entsprechende Zertifizierung erforderlich.

Aufbereitungsräume und Zonentrennung

Hier knüpfte Herr Wiese an und stellte die praktische Umsetzung in den Mittelpunkt: Für „Semikritisch A“ kann auf eigene Aufbereitungsräume verzichtet werden, sofern im Untersuchungsraum oder in einem separaten Bereich eine klare Zonentrennung (unrein, rein, Lagerung) geschaffen wird. Bei komplexeren Sonden „Semikritisch B“ können SONDENSCHUTZHÜLLEN die Aufbereitung erleichtern, ersetzen aber keine validierten Verfahren.

Herr Wiese betonte die Bedeutung des Arbeitsschutzes: Die Anforderungen an den Arbeitsschutz ergeben sich aus der TRBA 250. Betriebsanweisungen zu den verwendeten Prozesschemikalien sind einzuhalten und im Hygieneplan sowie in den Arbeitsanweisungen zu dokumentieren.

Transport und Vorreinigung

Der Transport zum Aufbereitungsbe- reich muss so erfolgen, dass eine Kon- tamination der Umgebung verhindert wird. Die Vorreinigung findet direkt nach der Untersuchung am Unter- suchungsplatz statt. Wurde eine Son- denschutzhülle verwendet, wird diese sofort entfernt und die Sonde mit einem flusenfreien Einmaltuch abgewischt. Besonderes Augenmerk gilt der Entfer- nung von Ultraschallgel, Körpersekreten und organischem Material, um eine An- trocknung zu vermeiden – insbesondere bei geometrisch komplexen Oberflä- chen, Rillen und Fugen.

Validierung und Prüfmethoden

Die Validierung der manuellen und ma- schinellen Verfahren bleibt eine Heraus- forderung. Für viele Wischreinigungs- verfahren fehlen bislang unabhängig überprüfte und qualifizierte Methoden. Die Prüfung der Reinigungs- und Des- infektionsleistung erfolgt teils durch Typprüfungen der Hersteller, teils durch eigene Methoden beim Betreiber. Für die Überprüfung der Einhaltung von Grenzwerten bei Reinigungs- und Desin- fektionsmittelrückständen sind entspre- chende Anleitungen und analytische Me- thoden vom Hersteller bereitzustellen.

Abschließender Austausch

Zum Abschluss des Webinars fand eine lebhafte Diskussionsrunde zwischen den beiden Referenten und Ulrike Beilenhoff, Vorsitzende der DEGEA, statt. Zahlreiche Fragen aus dem Publikum wurden über den Chat gestellt, von den Moderatoren Marcel Jung und Guido Merk aufgegriffen und in der Diskussionsrunde beantwor- tet. Die Interaktion zeigte, wie groß das Interesse und der Bedarf an praxisnahen Lösungen in diesem sensiblen Bereich ist.

Das Webinar machte deutlich, dass die Umsetzung der neuen KRINKO-Empfeh- lung eine enge Zusammenarbeit aller Beteiligten erfordert. Die Standardisie- rung und Validierung der Aufbereitungs- prozesse – insbesondere der manuellen Verfahren – bleibt eine zentrale Heraus- forderung. Die praxisnahen Empfehlun- gen von Frau Martiny und Herrn Wiese bieten wertvolle Orientierung für das Endoskopiefachpersonal und unterstüt- zen die sichere und effektive Aufberei- tung im Arbeitsalltag.

Marcel Jung M.Sc.,
Produktmanager Endoskopie

Hier können Sie das gesamte Webinar noch einmal ansehen:



Verschiedene Aufbereitungs- verfahren im Überblick

1. Manuelle Reinigung und Desinfektion

Die Reinigung erfolgt mit einem mit Rei- nigungsmittel getränkten, flusenfreien Einmaltuch. Für eine erfolgreiche Reini- gung ist die gesamte Sonde inklusive Kontrollbereich und Kabel zu behandeln. Hilfsmittel wie Bürsten, Tupfer, Spatel oder Spritzen können helfen, schwer zu- gängliche Bereiche zu erreichen. Die Wirk- samkeit des Reinigungsprozesses ist bei jeder Sonde optisch, ggf. mit einer Lupe, zu kontrollieren. Nach der Reinigung ist eine Zwischenspülung obligatorisch, um Rückstände von Reinigungsmitteln zu ent- fernen. Die Desinfektion erfolgt anschlie- ßend mit einem mit Desinfektionsmittel getränkten Tuch. Für eine ausreichende Desinfektion muss an allen Stellen – auch verdeckten, in Hohlräumen, Rillen und rauen Oberflächen – das desinfizierende Agens in ausreichender Konzentration und Einwirkzeit vorhanden sein. Benetzungslücken müssen ausgeschlossen werden. Nach Abschluss der Desinfektion ist eine Schlusspülung mit mikrobiologisch ein- wandfreiem Wasser erforderlich. Die Lage- rung der Sonde erfolgt kontaminationsge- schützt bis zur nächsten Anwendung.

2. Maschinelle Verfahren

Für die maschinelle Reinigung und Des- infektion stehen verschiedene Prozesse zur Verfügung, insbesondere für Sonden, die für die maschinelle Aufbereitung ge- eignet sind. Hierzu zählen thermische und chemothermische Verfahren im RDG/ RDG-E (Reinigungs- und Desinfektionsge- räte). Die Auswahl des Verfahrens richtet sich nach den Herstellerangaben und den baulichen Eigenschaften der Sonde.

3. Weitere Verfahren – H₂O₂ und UV-C

Neben den klassischen Verfahren wer- den auch innovative Methoden wie die Desinfektion mittels Wasserstoffperoxid (H₂O₂) und UV-C-Strahlung diskutiert. Diese Verfahren können insbesondere für empfindliche oder komplexe Sonden eine Alternative darstellen. Die Desinfektions- leistung wird dabei entweder durch Typ- prüfung des Herstellers oder durch eigene Methoden beim Betreiber überprüft. Wich- tig ist, dass auch bei diesen Verfahren die vollständige Benetzung und Einwirkzeit sichergestellt werden.



Dipl.-Chem. Stefanie Küpper
Nachhaltigkeitsbeauftragte

Dr. Weigerts grüne Seite – ökonomisch, sozial, ökologisch

Unser Nachhaltigkeitsblog – jetzt auch auf Französisch und Niederländisch

Nachhaltigkeit ist eines der zentralen Themen unserer Zeit – und seit Jahrzehnten fester Bestandteil unserer Unternehmenskultur. Die Entwicklung von Prozesschemikalien, die nachhaltigere Reinigungsprozesse ermöglichen (z.B. durch Einsparung von Temperatur und Wasser), ressourcenschonende Aufbereitung, faire Arbeitsbedingungen und partnerschaftliche Beziehungen zu Kunden und Lieferanten prägen unser Handeln.

Mit unserem Nachhaltigkeitsblog informieren wir seit über zwei Jahren, wie wir Nachhaltigkeit in konkretes Handeln umsetzen. Und weil wir ein international agierendes Unternehmen sind, steht dieser Blog nicht nur in deutscher und englischer, sondern ab sofort auch in französischer und niederländischer Sprache zur Verfügung, um unsere Niederlassungen in Frankreich, Belgien, der Schweiz und den Niederlanden sowie deren Kunden und Partner bestmöglich einzubinden.



Nachhaltigkeit ist längst kein freiwilliges Zusatzthema mehr, sondern ein zentraler Bestandteil verantwortungsvoller Unternehmensführung. Für Dr. Weigert bedeutet nachhaltiges Handeln, ökologische, soziale und ökonomische Aspekte konsequent miteinander zu verbinden – im Produktportfolio, in den Prozessen und im Umgang mit Mitarbeitenden und Partnern. Die steigenden regulatorischen Anforderungen, die Erwartungen von Behörden und Kunden sowie globale Herausforderungen wie Klimawandel und Ressourcenknappheit machen ein strukturiertes Nachhaltigkeitsmanagement unverzichtbar.

Nachhaltigkeit als Teil der Unternehmensstrategie

Nachhaltigkeit ist damit ein fester Bestandteil der Unternehmensstrategie. Eine zentrale Rolle spielt dabei das Nachhaltigkeitsteam, das Ziele nach-

hält, regulatorische Entwicklungen in die Organisation trägt, als Impulsgeber fungiert und Ideen von der Belegschaft aufnimmt. Koordiniert wird das Team von der Nachhaltigkeitsbeauftragten Stefanie Küpper, die interne und externe Anfragen koordiniert und die Nachhaltigkeitsberichterstattung verantwortet.

Vier Handlungsfelder – klare Ziele

Die Nachhaltigkeitsstrategie von Dr. Weigert basiert auf vier zentralen Handlungsfeldern. Im Bereich **Umwelt** verfolgt das Unternehmen ambitionierte Reduktionsziele: Die CO₂-Emissionen sollen bis Ende 2026 deutlich sinken, ebenso der Strom- und Wasserverbrauch pro Tonne produziertem Produkt. Gleichzeitig wird die Mobilität klimafreundlicher gestaltet – unter anderem durch den Ausbau von E- und Hybridfahrzeugen sowie ein Bike-Leasing-Konzept für Mitarbeitende. Unsere Fahrzeugflotte umfasst aktuell 86 PKW, davon 53 Diesel, 5 Plug-in-Hybride und 28 Elektrofahrzeuge. Damit verfügen heute schon knapp 40 % der Fahrzeuge über alternative Antriebe. Die Tendenz ist klar steigend. Der Umstieg macht sich auch messbar bemerkbar: Der durchschnittliche Diesel-





Nachhaltigkeitsbescheinigung für Abgeber von Industrieverpackungen

Mit der Abgabe von Industrieverpackungen über den



Schnelle und einfache IBC-Rücknahme
von A. Witt & Co. GmbH
hat die Firma

**Chemische Fabrik Dr. Weigert GmbH & Co KG,
Hamburg
im Jahr 2025**

durch die Rückgabe von Fässern, Kanistern und IBC zur
Rekonditionierung zu einer Einsparung von
ca. 440.003,39 kg CO₂-Emissionen*
beigetragen.

Gemeinsam Kreisläufe schließen: Dr. Weigert spart 2025 rund 440 Tonnen CO₂ ein

Durch die Rückgabe und Rekonditionierung von Industrieverpackungen über die A. Witt & Co. GmbH konnten insgesamt ca. 440.000 kg CO₂-Emissionen eingespart werden. Diese Zahl steht nicht nur für klimafreundliche Entscheidungen, sondern vor allem für ein aktives Engagement für die Kreislaufwirtschaft und Ressourcenschonung. Dr. Weigert setzte konsequent auf die Rückführung und Wiederaufbereitung verschiedener Verpackungstypen:

- 2.631 waschbare IBC (1.000 l & 600 l): Durch ihre Wiederverwendung statt Neuproduktion konnten pro Behälter zwischen 98,71 kg und 115,84 kg CO₂ vermieden werden.
- 589 IBC mit Innenbehälterwechsel: Auch ein Innenbehälterwechsel spart große Mengen CO₂ – zwischen 92,99 kg und 99,73 kg pro Behälter.
- 5.768 kg recycelte Stahlfässer: Recycler Stahl senkt den CO₂-Ausstoß um 2,20 kg pro Kilogramm – ein starkes Argument für echtes Recycling.
- 43.516 kg Kunststoffgebinde zur Substitution: Hier wurden pro Kilogramm Kunststoff 1,57 kg CO₂ eingespart.

verbrauch der gesamten Flotte sank von 5,6 Litern (2023) auf jetzt 3,9 Liter – ein deutlicher Schritt in Richtung CO₂-Einsparung. Der zusätzliche Stromverbrauch der Elektrofahrzeuge gilt als CO₂-neutral, da Dr. Weigert 100% „grünen Strom“ bezieht. Am Standort Hamburg stehen aktuell vier Wallboxen mit insgesamt acht Ladepunkten zur Verfügung. Sie werden sowohl von Firmenwagen als auch von Mitarbeitenden mit privaten Elektrofahrzeugen genutzt – insgesamt von 20 aktiven Nutzerinnen und Nutzern. Die Ladeinfrastruktur hat bereits mehrere Mitarbeitende dazu bewegt, sich für ein E- oder Hybridmodell zu entscheiden.

Im Handlungsfeld **Produkte und Dienstleistungen** steht die Entwicklung sicherer und umweltverträglicher Lösungen im Mittelpunkt. Dazu gehört, dass bis 2028 die Hälfte der eingesetzten CMR*-Stoffe ersetzt wird und mehr Wartungsverträge abgeschlossen werden, um Anlagen langfristig effizient und nachhaltig zu betreiben.

Der Bereich **Mitarbeitende und Gesellschaft** betont die soziale Verantwortung des Unternehmens. Ziel ist es, die Unfallquote zu senken, stärker in Weiterbildung zu investieren und den Anteil an Auszubildenden und Trainees kontinuierlich zu erhöhen.

Im Handlungsfeld **Unternehmensführung** bildet eine verantwortungsvolle Governance die Grundlage nachhaltigen Handelns. Dazu zählen die verlässliche Erfüllung der rechtlichen Pflichten, eine regelmäßige interne und externe Kommunikation zu Nachhaltigkeitsthemen, und die Unterstützung sozialer Projekte mir einer Spendensumme von > 60.000 Euro, darunter die Stiftung KinderHerz, die Hamburger Tafel, das Kinder-Hospiz Sternenbrücke, die Deutsche Alzheimer Stiftung e.V. sowie Die Arche Hamburg e.V. und die Stiftung To Huus.

Orientierung an globalen Rahmenwerken
Dr. Weigert richtet seine Nachhaltigkeitsstrategie an den 17 Sustainable Development Goals (SDGs), den Zielen für nachhaltige Entwicklung der Vereinten Nationen, aus. Dr. Weigert hat für sich sieben relevante Ziele identifiziert: Gesundheit und Wohlergehen (SDG 3), hochwertige Bildung (SDG 4), sauberes Wasser (SDG 6), menschenwürdige Arbeit (SDG 8), Innovation (SDG 9), Klimaschutz (SDG 13) und Partnerschaften (SDG 17). Diese Ziele bilden den Rahmen für konkrete Maßnahmen und interne Zielsetzungen.

Darüber hinaus nimmt Dr. Weigert an diversen Nachhaltigkeitsberichts- und Bewertungsrahmen teil, wie zum Beispiel EcoVadis, dem Deutschen Nachhaltigkeitskodex (DNK) und dem UN Global Compact.

Responsible Care

Seit über zehn Jahren engagiert sich Dr. Weigert im Responsible-Care-Programm des Verbands der Chemischen Industrie (VCI). Dieses Engagement ist zugleich ein Beitrag zum Nachhaltigkeitsprogramm Chemie³, das die Leitlinien der Chemiebranche für verantwortungsvolles und nachhaltiges Wirtschaften beschreibt.

Responsible Care ist eine weltweite Initiative der chemischen Industrie mit dem Ziel, Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz kontinuierlich zu verbessern – und zwar über gesetzliche Vorgaben hinaus. Unternehmen, die an Responsible Care teilnehmen, verpflichten sich zu dauerhaftem Fortschritt in zentralen Handlungsfeldern wie Umweltschutz, Produktsicherheit, Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz, Anlagensicherheit und Dialog.

Für Dr. Weigert bedeutet Responsible Care, Verantwortung transparent zu leben und aktiv zu einer nachhaltigen, sicheren und zukunftsorientierten Chemie beizutragen – zum Schutz von Mensch, Umwelt und Gesellschaft. Jährlich melden wir unsere Sicherheits-, Umwelt-, Gesundheits- und Managementdaten für den Responsible-Care-Bericht, mit dem der VCI seinen Berichtspflichten aus den deutschen und internationalen RC-Leitlinien und -Vorgaben nachkommt.

*CMR=cancerogen, mutagen, reprotoxic



BAADER ist ein familiengeführtes Maschinenbauunternehmen aus Lübeck (gegründet 1919) und entwickelt Maschinen sowie Verarbeitungslinien für die Lebensmittelindustrie – insbesondere für Fisch- und Geflügelverarbeitung.

Schon 1922 setzte BAADER einen frühen Maßstab in der Fischverarbeitung mit der Vorstellung der weltweit ersten Köpf- und Entgrätungsmaschine.

Unter der Lupe: Edelstahloberflächen im Praxisvergleich

BAADER

Gleiche Belastung, gleicher Ablauf – nur die Oberfläche variiert. Vom Labor bei Dr. Weigert bis zum Hersteller von Lebensmittelmaschinen BAADER in Lübeck: Ein Bericht über die Zusammenarbeit zweier Unternehmen, die auf den ersten Blick kaum Berührungspunkte haben.

Unterschiedliche Edelstahlstrukturen sehen oft gleich aus – bis sich im Reinigungsprozess zeigt, wie gut oder schlecht sie zu reinigen sind. In der Lebensmittelverarbeitung geht es dabei um mehr als ‚nur sauber‘: Wenn Oberflächen sich schwer reinigen lassen, kostet es Zeit, macht Abläufe anfälliger und erhöht das Risiko von Rückständen. Deshalb lohnt sich ein nüchterner Praxistest:

Was bedeutet eine bestimmte Oberflächenbearbeitung im Alltag wirklich? Und lässt sich anhand dieser ein Einfluss auf die Reinigungsleistung messen?

Wenn in Norwegen Lachse filetiert oder in Brasilien Geflügel verarbeitet werden, steckt oft Technologie aus Lübeck dahinter. Seit über einem Jahrhundert prägt das Familienunternehmen BAADER die industrielle Lebensmittelverarbeitung mit Maschinen, die Präzision und Zuverlässigkeit vereinen.

Herausfordernder Maschinenbau mit seinen bewegenden, messenden und schneidenden Konstruktionselementen trifft anspruchsvolle Hygiene:

In der Lebensmittelbearbeitung treffen sie sich jedoch an einem Punkt, der beides verbindet – an der Oberfläche.

Denn erst im praktischen Einsatz zeigt sich, ob Bauteile aufgrund ihrer Oberflächenstruktur tatsächlich leicht zu reinigen sind – und zwar weltweit, unter Anwendung unterschiedlichster Reinigungsmittel, Wasserqualitäten, Temperaturen und zeitlichen Bedingungen im Sinne des Sinnerschen Kreises.



Filetiermaschine BAADER 581/PRO

Der Praxistest: Beeinflusst die Oberflächenstruktur die Reinigungsleistung?

Genau hier beginnt die praktische Fragestellung: Kann die erzeugte Struktur einer Edelstahloberfläche die Reinigungsleistung beeinflussen? Auf den ersten Blick wirkt das unspektakulär und wenig praxisrelevant – doch in Produktionsumgebungen mit engen Zeitfenstern kann genau das entscheidend sein. Denn nur wenn die Reinigung zuverlässig funktioniert, bleiben Prozesse stabil und Ausfälle werden vermieden.

Keimsuche mit sauberem Fazit

Um die Fragestellung zuverlässig zu prüfen, entwickelten BAADER und Dr. Weigert gemeinsam einen praxisnahen und normorientierten Untersuchungsansatz. Dafür haben die Unternehmen verschiedene Strukturen von Edelstahloberflächen (glatt gewalzt, strahlgeschnitten und geschliffen) ausgewählt, die von BAADER bereitgestellt und anschließend von Dr. Weigert mit einer definierten mikrobiellen Belastung versehen wurden. Im nächsten Schritt wurden die Proben eine Minute lang ausschließlich mit Wasser gereinigt.

Der Einsatz von Wasser statt eines Reinigungs- oder Desinfektionsmittels war bewusst gewählt: Ziel war nicht die vollständige Keimreduktion, sondern ein belastbarer Vergleich zwischen den Oberflächenstrukturen. Nur so lassen sich Unterschiede in der Reinigbarkeit zuverlässig feststellen.

Infokasten: Der Testaufbau – kurz & klar

Element	Inhalt
Fragestellung	Hat die Oberflächenbearbeitung Einfluss auf die Reinigungsleistung?
Material	verschiedene Edelstahloberflächen (vergleichend)
Belastung	definierte mikrobielle Kontamination
Reinigung	1 Minute ausschließlich mit Wasser
Ziel	Unterschiede zwischen Oberflächen sichtbar machen, nicht desinfizieren

Logarithmus-Stufen

In mikrobiologischen Tests wird die Keimreduktion oft in Log-Stufen angegeben. Log-Stufen beschreiben, um wie viele Zehnerpotenzen (Faktor 10) die Keimzahl sinkt. Beispiel: Start mit 1.000.000 Keimen (10^6).



Die anschließende Auswertung zeigte ein klares Ergebnis: Zwischen den getesteten Edelstahloberflächenstrukturen ließ sich kein relevanter Einfluss auf die Reinigungsleistung nachweisen. Damit ist bestätigt, dass die eingesetzte Oberflächenbeschaffenheit die Reinigung nicht wesentlich negativ beeinflusst.

Was das für die Produktion weltweit heißt

Die Untersuchung verdeutlicht, welchen Wert es hat, technische Lösungen und hygienisches Fachwissen zusammenzuführen. Gerade weil relevante Fragen oft im Kleinen verborgen liegen, schafft die gemeinsame Betrachtung Sicherheit für den Alltag: verlässliche Reinigbarkeit, stabile Abläufe und damit die Grundlage für sichere Lebensmittel weltweit. Das Ergebnis zeigt, dass dort die besten Lösungen entstehen, wo unterschiedliche Erfahrungen zusammenwirken und Wissen sich ergänzt.



Unterschiedliche Oberflächenstrukturen bei gleichem Rauigkeitswert ($Ra=2,4 \mu m$)

Wir bedanken uns bei Herrn Vogel, Herrn Rusko, Herrn Meyer und Frau Westphal für den spannenden Einblick in die BAADER-Foodprocessing-Welt und freuen uns auf eine weitere erfolgreiche Zusammenarbeit.

Vor Ort von der Firma Dr. Weigert waren Eren Dönmez (Vertrieb neomoscan national), Christine Lach (Mikrobiologie), Aljoscha Hoitz (Forschung und Entwicklung) und Chiara Marie Finke (Produktmanagement/Marketing).

Chiara Marie Finke
Produktmanagerin neomoscan®

Ingenieurskunst im Wandel – und eine Frage, die geblieben ist

Im Foyer bei BAADER steht bis heute eine historische BAADER-Maschine, die eindrucksvoll zeigt, wie Maschinenbau vor Jahrzehnten gedacht und umgesetzt wurde. Zahlreiche kleine Bauteile, Verschraubungen und Gelenke fügen sich zu einem hochpräzisen, mechanisch geprägten System zusammen. Jede Funktion war bis ins Detail durchdacht, jede Komponente sorgfältig gefertigt. Gleichzeitig macht diese Maschine deutlich, wie stark sich Konstruktion und Anforderungen im Laufe der Zeit verändert haben. Von heutigen Filetiermaschinen unterscheidet sie sich grundlegend – insbesondere im Hinblick auf Konstruktion und Reinigbarkeit. Hygienic Design, wie es heute selbstverständlich ist, spielte damals kaum eine Rolle. Mit der Zeit hat sich dieser Blickwinkel deutlich gewandelt: Moderne Anlagen unterscheiden sich nicht nur technologisch von ihren Vorgängern, auch Hygiene ist heute ein zentrales Konstruktionskriterium.

581/PRO





Sauber getroffen: Dr. Weigert auf den Gastro-Messen Intergastra und Internorga 2026

Intergastra 2026 – Ein Auftakt, der beflügelt

Wenn Anfang Februar der Winter noch kräftig durch das Land zieht, erwacht auf dem Messegelände traditionell ein ganz eigenes, warmes Summen: Die Intergastra 2026 hat ihre Tore geöffnet. Vom 7. bis 11. Februar strömten dort über 80.000 Fachbesucherinnen und -besucher durch die Hallen – und wir mitten drin.

Für Dr. Weigert war es ein Start, der uns gleich zu Jahresbeginn Rückenwind gab. Obwohl zum ersten Mal auf der Intergastra vertreten, war die Resonanz überraschend intensiv. Schon am ersten Messetag deutete sich an, dass die Besucher nicht nur neugierig, sondern vor allem Gesprächsbereit waren. Es ging nicht um oberflächliche Kontakte – es ging um echten Austausch, um konkrete Problemlösungen, um gemeinsame Nachdenken über die Zukunft hygienischer Prozesse. Schnell wurde klar: Unsere Themen treffen den Nerv der Branche. Auch in der Welt der Profi-Küchen-Hygiene spielen Wirtschaftlichkeit, Nachhaltigkeit, Zuverlässigkeit und Service eine entscheidende Rolle. Und so entwickelten sich die Gespräche fast wie von selbst rund um unsere Kompetenzen:

Wirtschaftliche Hygienelösungen, die sich reibungslos in Betriebsabläufe einfügen. Und besonders gefragt: das Dosiersystem weigomatic® compact SMART – unser flexibles, dezentrales System, das Spülküchen spürbar entlastet und Prozesse messbar verbessert.

Zwischen all diesen fachlichen Themen schwang ein weiterer, leiserer aber zunehmend bedeutender Ton mit: Besucher sprachen über Werte – Vertrauen,

Verlässlichkeit, das gute Gefühl, mit den richtigen Partnern zu arbeiten. Viele betonten, wie wichtig ihnen persönlicher Service geworden sei. Und in diesen Momenten hörten wir häufiger Sätze wie:

„Vieles kann man ersetzen. Verlässlichen Service und persönliche Beratung nur sehr schwer.“

Eine bemerkenswerte Wertschätzung, die uns motiviert und bestärkt.



Das Dr. Weigert Messteam am 1. Messetag auf der Intergastra.



Internorga 2026 – Wenn Trends laufen lernen... und bei uns sogar hüpfen

Keine vier Wochen später wechselten wir von Stuttgart nach Hamburg – und damit von Neuland zurück in unseren „Heimathafen“. Auf der Internorga vom 13. bis 17. März 2026 verwandelten sich die Messehallen mit über 1.200 Ausstellern und rund 85.000 Besucherinnen und Besuchern wieder in ein vibrierendes Zentrum der gastronomischen Innovation.

Das diesjährige Motto lautete: „Wo Trends laufen lernen.“ Und wir konnten mit einem Augenzwinkern sagen: „Bei uns hat ein Trend hüpfen gelernt.“ Denn auf unserem Messestand sorgte eine ganze Wand voller kleiner Stoffkängurus für staunende Blicke. Jedes trug einen Mini-Beutel am Bauch – ein Verweis auf das neomatik® POUCH-System, das clevere Beutelsystem für hochkonzentrierte Reinigungsmittel in der Profiküche.

Mit den entsprechenden POUCH-Produkten – Fußbodenreiniger, Fettlöser, Entkalker, Allzweckreiniger, Desinfektionsreiniger – und dem zugehörigen Zumischgerät können alle Reinigungsaufgaben einer Küche gelöst werden, platzsparend und effizient. Dazu stellten wir die charmante Frage: „Passen Sie auch in unser Beutelschema?“ Diese spielerische Formulierung sorgte nicht nur für Schmunzeln, sondern öffnete Türen zu Gesprächen, die über einfache Produktvorstellungen hinausgingen.

Neben den Fragen nach cleveren Dosierkonzepten und nachhaltigen Produkten stand auch hier das Thema der zuverlässigen Serviceleistungen oftmals im Mittelpunkt der Gespräche. Viele Besucherinnen und Besucher wiesen darauf hin, dass bei Reinigungsprozessen nicht nur die Produkte entscheidend sind, sondern für sie der Regel-Service und auch der ‚Notfall‘-Service ganz wichtig sind. Deshalb hat uns besonders gefreut, dass fast alle unsere Kunden am Messestand ausdrücklich die Qualität und den Einsatz ‚ihrer‘ Dr. Weigert Fachberater lobend erwähnten.

Die Branche ist in Bewegung. Und wir bewegen uns mit – oft sogar voraus. Gemeinsam zeigten beide Veranstaltungen deutlich:

- **Hygiene bleibt ein Schlüsselthema – heute mehr denn je.**
- **Nachhaltigkeit ist kein Trend, sondern ein Grundpfeiler.**
- **Beratung und persönlicher Service werden zunehmend ein entscheidendes Differenzierungsmerkmal.**

Danke an die vielen Besucherinnen und Besucher, die mit uns diskutiert, gefragt, ausprobiert und gelacht haben. Danke für das Vertrauen, die Offenheit und das große Interesse. Wir freuen uns jetzt schon auf ein Wiedersehen im nächsten Jahr in Hamburg und übernächstes Jahr auch wieder in Stuttgart.

Ihr Dr. Weigert Messteam

NEU: neodisher® BioPower

Sie suchen einen Pulver-Reiniger für das maschinelle Geschirrspülen, der richtig Power hat – aber bitte ohne Kompromisse bei Nachhaltigkeit und Umweltverträglichkeit?

- Starke Reinigungsleistung, selbst bei hartnäckigen Stärke- und Eiweißrückständen – dank hoher Alkalität und gutem Dispergiervermögen.
- Phosphatfrei, chlorfrei & geruchsneutral – angenehm für Küche und Umwelt.
- Mit Enzymkraft & Aktivsauerstoff – für das Extra an Sauberkeit.
- EU-Ecolabel zertifiziert – Teil unserer nachhaltigen eco edition.
- Für Frischwasser-, Haushalts- und kleine Eintankmaschinen geeignet – flexibel einsetzbar in jeder Profiküche.
- Bildet AOX-freies Abwasser – gut für die Umwelt, gut für Ihr Gewissen.

Wofür ist er gemacht?

Für Küchen, die starke Leistung brauchen, aber keine Kompromisse eingehen wollen. Für Geschirr, das glänzen soll. Und für Teams, die Wert auf ein angenehmes Raumklima und sichere Einhaltung aller Grenzwerte legen.

Folgende Gebindegrößen können ab Juni 2026 bezogen werden:

10 kg Eimer	Art. Nr.: 3435 76
6 x 2 kg Flaschen	Art. Nr.: 3435 42
2 x 5 kg Kartuschen*	Art. Nr.: 3435 72

* Die Kartusche ist für eine Dosierung über alle weigomatic® PD compact- bzw. weigomatic® compact SMART-Dosiergeräte vorgesehen.





Dr. Jürgen Staffeldt im Porträt: *Abschied nach 47 Jahren*

Kurzporträt

- 1964 - 1967 Ausbildung zum Chemielaborant bei Beiersdorf AG in Hamburg
- 1968 - 1972 Studium Technische Chemie an der Staatlichen Ingenieurakademie Beuth in Berlin zum Chemie-Ingenieur (grad.)
- 1972 - 1978 Studium Chemie an der TU Berlin mit Promotion zum Dr. rer. nat.
- 1. August 1978 - 31. März 2026 Dr. Weigert

Nach 47 Jahren bei Dr. Weigert verabschiedet sich Dr. Jürgen Staffeldt – ein Mitarbeiter, dessen Wissen, Weitblick und unermüdlicher Einsatz das Unternehmen über Jahrzehnte geprägt haben. In diesem Interview blicken wir gemeinsam mit ihm auf persönliche Meilensteine, prägende Erfahrungen und den Wandel eines Unternehmens zurück, das er maßgeblich mitgestaltet hat.

update: Herr Dr. Staffeldt, am 31. März 2026 haben Sie nach 47 Jahren und 8 Monaten Ihren letzten Arbeitstag bei Dr. Weigert, eine beachtliche Zeit. Aber fangen wir doch am Anfang Ihrer Karriere an: Wie sind Sie zu Dr. Weigert gekommen?

Dr. Staffeldt: Ich sah eine Annonce in einer überregionalen Zeitung. Das erste Gespräch fand am damaligen Flughafen Tempelhof statt, ohne dass ich wusste, um welches Unternehmen es ging. Danach folgte das Gespräch bei Dr. Weigert in Hamburg. Als ich erfuhr, dass es ein recht kleines Unternehmen ist, dachte ich: „**Perfekt, da lernt man alle Abteilungen kennen und kann sich entfalten.**“

Bei Dr. Weigert war ich der erste Chemiker und Doktor, mit Ausnahme des Firmengründers Dr. Walter Weigert, natürlich, der das Unternehmen 1912 gründete. Noch vor meinem offiziellen Start am 1. August 1978 hatte ich meinen ersten Praxiseinsatz, der bereits eine wichtige Erkenntnis brachte.

Promovierter Chemiker Produktentwicklung/Anwendungstechnik

Wir sind ein expandierendes mittelständisches Chemieunternehmen mit Sitz in einer attraktiven norddeutschen Großstadt. Auf unserem Spezialgebiet – Herstellung und Vertrieb von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln – haben wir eine marktführende Position. Für unsere Kunden sind wir ein anerkannter Partner bei der Lösung anwendungstechnischer Probleme. Für die technische Koordination unserer intensiven Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten suchen wir einen qualifizierten Chemiker.

Wir denken bei dieser verantwortungsvollen Aufgabe in unserem Hause an einen ideenreichen und aktiven promovierten Chemiker im Alter zwischen 30 und 40 Jahren. Praktische Industrieerfahrungen wären von Vorteil, sind jedoch nicht Voraussetzung. Einem Bewerber aus der Forschung oder von der Hochschule bieten wir die Möglichkeit der Einarbeitung. Die Steuerung und Koordination der Produktentwicklung und Anwendungstechnik, das Setzen von Entwicklungsschwerpunkten sowie die Vertretung des Unternehmens bei Kunden, Maschinenherstellern und Instituten sind wesentliche Aufgaben. Wir erwarten eine kooperativ eingestellte Persönlichkeit, die fähig ist, Mitarbeiter zu motivieren und die Organisationsgeschick besitzt. Englischkenntnisse sind Voraussetzung.

Wir bieten eine interessante und vielseitige Aufgabe mit entsprechend finanzieller Ausstattung und die Möglichkeit, nach erfolgreicher Einarbeitung eine verantwortungsvolle Führungsposition in unserem Hause zu übernehmen. Wenn Sie die Überschaubarkeit eines mittleren Unternehmens, die direkte Zuordnung zur Geschäftsleitung und ein sehr kooperativer Arbeitsstil reizt, dann richten Sie bitte Ihre aussagefähige Bewerbung, die selbstverständlich vertraulich behandelt wird, unter der Kennziffer HMW 860 an die beauftragte Unternehmensberatung. Unser Berater, Herr G. Bredehöft, steht Ihnen für eine telefonische Vorabinformation zur Verfügung.

Mit dieser Stellenausschreibung hat alles begonnen...

Was heute nicht mehr viele wissen: Das Dr. Weigert Hauptgebäude befand sich früher an der Ecke Gustav-Kunst-Straße/Mühlenhagen

update: Wie kam es dazu und zu welcher Erkenntnis kamen Sie?

Dr. Staffeldt: Der damalige Marketing- und Vertriebsleiter von Dr. Weigert informierte mich über ein Korrosionsproblem in einer Molkerei in Süddeutschland, wo unsere Produkte eingesetzt wurden. Vor Ort stellte sich heraus, dass Lochkorrosionen an den inneren Oberflächen von einigen Edelstahl tanks auftraten. Diese wurden allerdings nicht durch unsere Reinigungsmittel verursacht, sondern durch Kriechströme einer fehlerhaften Elektroinstallation. **Diese Erfahrung zeigte mir, dass wir nicht nur die Eigenschaften unserer Produkte und deren Anwendung kennen müssen, sondern auch externe Einflussfaktoren beachten und verstehen sollten.** Das gilt für alle Bereiche, in denen wir aktiv sind, z.B. Aufbereitung von chirurgischen Instrumenten und anderen Medizinprodukten und maschinelles Geschirrspülen. Viele Korrosions- oder Verfärbungsprobleme bei chirurgischen Instrumenten entstehen natürlich nicht durch unsere Produkte, sondern durch andere Ursachen wie ungeeignete Wasser- und Dampfqualitäten bei der Aufbereitung, längeren Kontakt mit physiologischer Kochsalzlösung oder weitere Ursachen. Das bedeutete, dass wir den gesamten Instrumenten-Kreislauf im Sinne der Anwender-Zufriedenheit untersuchen mussten. Diese Erkenntnis einer umfassenden Untersuchung gewann ich an dem oben genannten Beispiel in einer Molkerei am 10. Juli 1978 und übertrug sie später auf alle Anwendungen bei Dr. Weigert. Wir waren zwar nur der Hersteller von Reinigungs- und Desinfektionsprodukten inklusive Dosier-technik, bei auftretenden Problemen in den Anwendungsbereichen wollten wir aber unsere Kunden nicht im Regen stehen lassen, sondern eine ganzheitliche Problemlösungskompetenz bieten.



update: Dann kommen wir jetzt auf Ihre Zeit bei Dr. Weigert zu sprechen. Was waren Ihre größten Erfolge und schönsten Momente bei Dr. Weigert?

Dr. Staffeldt: Als ich zu Dr. Weigert kam, war das Unternehmen noch ohne klare Alleinstellungsmerkmale. Doch schon in den ersten Wochen meiner Einarbeitung fiel mir etwas auf, das mich beeindruckte und gleichzeitig prägte: **Unsere Außendienstmitarbeiter waren keine klassischen Verkäufer oder reinen Techniker – sie waren beides und das hob uns von Marktbegleitern ab!** Dieses Prinzip der „Kompetenz aus einer Hand“ war in der Branche ungewöhnlich und wurde zu einem frühen Markenzeichen von Dr. Weigert.

Mit der Zeit merkte ich, dass sich aus genau diesem Ansatz etwas viel Größeres entwickeln konnte: eine echte Problemlösungskompetenz. Die Instrumentenhersteller kümmern sich nicht um Einflüsse der Chemie oder des Wassers. Die Spülmaschinenhersteller kümmern sich nicht um die Dampfsterilisation oder um die Chemie. Schon sehr früh wurde mir klar, dass Reklamationen bei chirurgischen Instrumenten oder in der

maschinellen Aufbereitung nicht auf die sachgemäße Anwendung unserer Produkte zurückzuführen waren. Die Ursachen lagen oft im Umfeld – in fehlerhaften Wasserqualitäten, unsachgemäßer Sterilisation, Korrosion, falscher Aufbereitungstechnik oder schlichtweg im Zusammenspiel verschiedenster Einflussfaktoren und es bedurfte einer Detektivarbeit, die Ursachen zu finden, was mir aber Spaß brachte.

So reifte die Idee für die Entwicklung einer anwendungstechnischen Problemlösungskompetenz mit entsprechender Dokumentation. Dafür brauchten wir eine solide Basis. Wir bauten unser Wasserlabor aus, führten regelmäßig Wasseranalysen durch – nicht nur von Wasserproben für Spülmaschinen sondern auch von Wasserproben für die Dampfsterilisation wie z.B. Kesselspeisewasser und Kammerkondensat. Wir beschäftigten uns intensiv mit dem Thema Wasseraufbereitung, denn dort lagen häufig die Ursachen. Und wir holten uns weitere wissenschaftliche Unterstützung: Ein nahegelegenes Institut für Rasterelektronenmikroskopie ermöglichte uns, Materialschäden hochpräzise untersuchen zu lassen.

So entstand nach und nach eine Kompetenz, die uns in der Branche einen besonderen Ruf einbrachte. Wir verstanden nicht nur unser Produkt, sondern das gesamte System, in dem es eingesetzt wurde. Dieses Wissen habe ich später auf Schulungen, Vorträgen und Kongressen im In- und Ausland weitergegeben – und es wurde eines unserer stärksten Alleinstellungsmerkmale. **Diese Problemlösungskompetenz ist bis heute ein grundlegender Bestandteil unseres Erfolgs.** Und sie bildete die Basis für mein zweites großes Themenfeld, welches zur Jahrtausendwende aufkam.

Update: Und welches Themenfeld war das?

Dr. Staffeldt: Das zweite wichtige Themenfeld, was ich erfolgreich bearbeitet habe, waren **Neuentwicklungen durch sich ändernde Anforderungen bei der Instrumentenaufbereitung.** Die eigentliche Laborarbeit lag natürlich bei meinen Kolleginnen und Kollegen, zum Beispiel in diesem Fall bei Frau Petra Tiarks – ich selbst war in der Anwendungstechnik viel unterwegs. Aber ich war es, der die Vorgaben machte: Welche Eigenschaften zum Beispiel ein Reiniger künftig haben muss, welche Probleme er lösen soll und welche Anforderungen zukünftig auf unsere Anwendungsgebiete zukommen werden. Ein Beispiel dafür ist die Änderung der RDG*-Programme bei der Instrumentenaufbereitung.

Früher fand die Thermodesinfektion vorzugsweise mit dem „BGA**-Programm“ direkt am Anfang mit dem ersten Reinigungsschritt bei 90 °C statt, wofür alkalische Reiniger wie neodisher® FA eingesetzt wurden. Mit den neuen „Vario TD“-Programmen – Miele war hier einer der Vorreiter – erfolgte der Reinigungsschritt bei 40–45 °C, und die thermische Desinfektion erfolgte am Programmende mit dem letzten Nachspülwasser. Für diese neuen Programmabläufe wurden dann zwar pH-neutrale enzymatische Reiniger eingesetzt, wir haben aber einen besonders auf diese neuen Programme zugeschnittenen Reiniger neodisher® MediZym entwickelt. Eine weitere Verbesserung der Reinigungsleistung erfolgte mit der Weiterentwicklung zu neodisher® MediClean, welches der erste mildalkalische enzymatische Flüssigreiniger für die maschinelle Instrumentenaufbereitung war und 1998 auf den Markt kam.

Kurz darauf kam die **Prionen Problematik** hinzu. Mitte der 90er Jahre trat zunächst in England eine neue Variante der Creutzfeldt-Jakob-Krankheit auf, die zum Tod führt und sich nicht nur im Gehirn, sondern auch im ganzen lymphatischen System bei infizierten Personen ausbreitet. Und das wiederum, ohne dass man zunächst Symptome hatte. Das heißt, man hat damals Angst gehabt, dass symptomlose Träger von vCJK-Prionen im Krankenhaus normal operiert werden und mit den chirurgischen Instrumenten weitere Patienten



Petra Tiarks und Dr. Staffeldt, die Erfinder von neodisher® MediZym, neodisher® MediClean und neodisher® MediClean forte

mit dieser transmissiblen spongiformen Enzephalopathie infiziert werden. Prionen lassen sich nämlich weder wie Bakterien noch wie Viren inaktivieren, das heißt dass übliche Aufbereitungsverfahren wie maschinelle Reinigung und Desinfektion sowie anschließend die Dampfsterilisation nicht für eine Prion-Inaktivierung geeignet waren. Als das Robert-Koch Institut in einem Bundesgesundheitsblatt 2002 eine Mitteilung unter dem Titel „Die Variante der Creutzfeldt-Jakob-Krankheit (vCJK)“ veröffentlichte, war **kurz darauf die Geburtsstunde von neodisher® MediClean forte**, mit welchem die Empfehlungen des RKI umgesetzt wurden:

„Am ehesten lassen Reinigungsmittel auf der Basis von NaOH oder KOH unter Einbeziehung von Tensiden bei einer Einwirkzeit von 10 Minuten die gewünschte Wirkung erwarten; eine destabilisierende Wirkung auf PrPsc sollte in geeigneten Prüfungen nachgewiesen sein; die Materialverträglichkeit kann durch geeignete Zusätze erhöht werden. Maschinelle (validierte) Reinigung/Desinfektion in einem Dekontaminationsautomaten unter Einbeziehung eines Reinigungsschrittes im alkalischen Milieu (> pH 10) bei einer erhöhten, Proteine nicht fixierenden Prozesstemperatur (z.B. 55°C).“

So entstand Schritt für Schritt eine ganze Reihe neuer maschineller Reiniger: Zunächst neodisher® Medizym als pH-neutraler enzymatischer Reiniger für die ersten Programmänderungen.



Das damalige Team der Anwendungstechnik unter der Leitung von Dr. Staffeldt

*Reinigungs- und Desinfektionsgerät

**Bundesgesundheitsamt

**Die Entwicklung war typisch Dr. Weigert:
Neue Herausforderungen erkennen, kurze Wege, schnelle Entscheidungen,
Vertrauen in Fachwissen. Wenn eine Vorgabe sinnvoll war, wurde sie ohne
lange Diskussionen umgesetzt.**

Dr. Jürgen Staffeldt

Dann – noch vor der Prionen-Problematik – neodisher® MediClean als weltweit erster flüssiger mildalkalischer enzymatischer Reiniger zur maschinellen Instrumentenaufbereitung, weil wir gesehen haben, dass auch pH-neutrale enzymatische Reiniger bestimmte Blutansammlungen an Instrumenten nicht so einwandfrei entfernen können wie vorher die alkalischen Reiniger. Und schließlich neodisher® MediClean forte, das wir 2002 auf den Markt brachten. Ein weiteres Beispiel für unsere Neuentwicklungen zu dieser Zeit war der erste speziell für die Instrumentenaufbereitung ausgelobte Klarspüler neodisher® MediKlar, der 1998 auf den Markt kam und die Gesamtlaufzeiten der RDG-Programme durch die Kürzung der Trocknungsphase deutlich verkürzen konnte. Auch die Entwicklung eines Reinigers, dessen Prion-Inaktivierung nach allen anerkannten Begutachtungen bestätigt wurde, stellte einen Meilenstein in der Branche und bei Dr. Weigert dar: neodisher® SeptoClean.

Die Entwicklung war typisch Dr. Weigert: Neue Herausforderungen erkennen, kurze Wege, schnelle Entscheidungen, Vertrauen in Fachwissen. Wenn eine Vorgabe sinnvoll war, wurde sie ohne lange Diskussionen umgesetzt.

neodisher® MediClean forte entwickelte sich zu einem unserer erfolgreichsten Produkte überhaupt. Und das ist eben das, was auch meine größten Erfolge und schönsten Momente waren, weil ich immer gesehen habe: „Mensch, meine Ideen, ich muss das nicht großartig erst erklären oder Genehmigungen einholen bei irgendjemandem.“ Man wusste, wenn der Staffeldt eine Vorgabe macht, dann ist das gut begründet und hat Sinn und Verstand.

Ich bezeichne diese Zeit gern einerseits als besonders kreative Phase, andererseits war das für mich aber eine Selbstverständlichkeit und die Aufgabe, in einem Unternehmen wie Dr. Weigert den Anstoß für neue Produkte und Verfahren zu geben und nicht nur bis zur Markteinführung zu betreuen, sondern darüber hinaus auch die Anwendungen im In- und Ausland zu unterstützen und zu fördern. Ein schöner Moment war für mich auch, als ich 2013 beim Eintritt in das Regelrentenalter von der Geschäftsleitung das Angebot erhielt, mich zukünftig um die Kultivierung unseres Patentwesens zu kümmern. Das Patentwesen hatte mich schon immer interessiert, zumal wir ja auch etliche erfolgreiche Patentanmeldungen durchgeführt haben.

Somit konnte ich die Verantwortung für die Anwendungstechnik an Herrn Dr. Matthias Tschoerner übergeben und habe dann **in den letzten Jahren allgemeine Patentüberwachungen und Patent-Verfahrensstandüberwachungen eingerichtet** und eine entsprechende Kommunikations-Kultur bei Dr. Weigert eingeführt, die nunmehr an Frau Dr. Christine Hegemann übergeben wurde.

Update: Was sollte sich Dr. Weigert Ihrer Meinung nach unbedingt bewahren?

Dr. Staffeldt: Unsere Firmenkultur und das, was wir auch in unserer Firmenbroschüre versprechen, nämlich die Entwicklung von innovativen Produkten und Verfahren, um sich am Markt langfristig auch gegen größere Marktbegleiter zu behaupten.

Update: Haben Sie Tipps für die nächste Generation?

Dr. Staffeldt: Einen Tipp für die nächste Generation zu geben, fällt mir wirklich schwer. Die Arbeit ist heute einfach ganz anders als zu meiner Zeit. Deshalb maße ich mir nicht an, pauschale Ratschläge zu erteilen. Ich bin überzeugt: Jede Generation muss ihre eigenen Erfahrungen machen.

Was ich aber aus meinem Berufsleben sagen kann: Ich konnte meine Aufgaben so gut erfüllen, weil ich eine starke, verlässliche Abteilung hinter mir hatte. **Auf meine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter konnte ich mich jederzeit verlassen – und sie sich auf mich.** Ich habe meine Mitarbeitenden immer geschützt, Verantwortung übernommen, wenn etwas schiefgelaufen ist, was ausgesprochen selten war, und versucht, ein Vorbild zu sein. Dieses gegenseitige Vertrauen hat uns als Team stark gemacht.

Was ich aber auf keinen Fall vergessen darf: Meine Frau hat all das über viele Jahrzehnte mitgetragen. Wir haben jung geheiratet, die ersten Kinder kamen früh, und sie hat mir immer den Rücken freigehalten. Ohne diese Unterstützung hätte ich vieles nicht leisten können.

Wir bedanken uns ganz herzlich für die offenen Worte und die vielen Einblicke aus mehreren Jahrzehnten Berufserfahrung. Für den nun beginnenden Ruhestand wünschen wir Dr. Staffeldt viel Freude, Gesundheit und eine erfüllende Zeit.

Das Interview führte Linda Heitplatz (Produktmanagement Private Label / Marketing)

¹ „Die Variante der Creutzfeldt-Jakob-Krankheit (vCJK)“

Dr. Weigert *aktuell*

Dr. Weigert präsentiert neues Logo – frischer Markenauftritt für internationale Märkte



DR. WEIGERT
SYSTEMATIC HYGIENE

Dr. Weigert integriert ein neues Logo in das bestehende Corporate Design und setzt damit einen modernen, emotionalen Akzent für die Marke und schlussendlich für die Kunden. Das neue Logo steht für Modernität, internationale Ausrichtung und den gelebten Servicegedanken.

Das neue Logo von Dr. Weigert wurde entwickelt, um die Marke im Anwender- und Branchenumfeld noch sichtbarer und erlebbarer zu machen. Es zielt darauf ab, die Werte des Unternehmens stärker zu transportieren und die emotionale Ansprache von Kunden, Tochtergesellschaften und internationalen Handelspartnern durch eine weltweit konsistente Markenbotschaft zu fördern.

Was ist neu?

- Starkes Corporate Blue für maximale Präsenz
- Signet im Fokus – Das stilisierte „W“ im Signet symbolisiert als chemisches Molekül die drei zentralen Leistungsbereiche von Dr. Weigert: Produkte, Service und Dosiertechnik sowie die zwei Kernmarken neodisher® und neomoscan®. Damit steht das Signet für die umfassende Kompetenz des Unternehmens.
- Vergrößerte Wortmarke für mehr Aufmerksamkeit im Marktumfeld
- Weltweit konsistente Markenbotschaft mit optimierter Lesbarkeit

Mit dem neuen Logo setzt Dr. Weigert ein klares Zeichen für einen zeitgemäßen Markenauftritt und unterstreicht seine internationale Ausrichtung.



Engagement für gelingende Integration in Hamburg

Die Stiftung TO HUUS unterstützt zugewanderte Menschen dabei, in Hamburg nachhaltig Fuß zu fassen. Ihr Ansatz basiert auf drei zentralen Säulen: Lernen, Wohnen und Arbeiten. Durch Bildungsangebote wie den „Hamburger Mietführerschein“ oder künftig den „Jobführerschein“ vermittelt die Stiftung alltagsrelevantes Wissen, das Orientierung schafft und ein selbstständiges Leben erleichtert.

Ein weiterer Schwerpunkt ist die soziale Wohnraumvermittlung. Sie ermöglicht Menschen, die häufig über Jahre in provisorischen Unterkünften leben mussten, den Umzug in eine eigene Wohnung – eine Grundvoraussetzung für echte Integration und berufliche Perspektiven. Ergänzend bringt das Projekt STARTBAHN Wohnungssuchende mit Unternehmen zusammen, die dringend Arbeitskräfte benötigen, und schafft so direkte Zugänge in den Arbeitsmarkt.

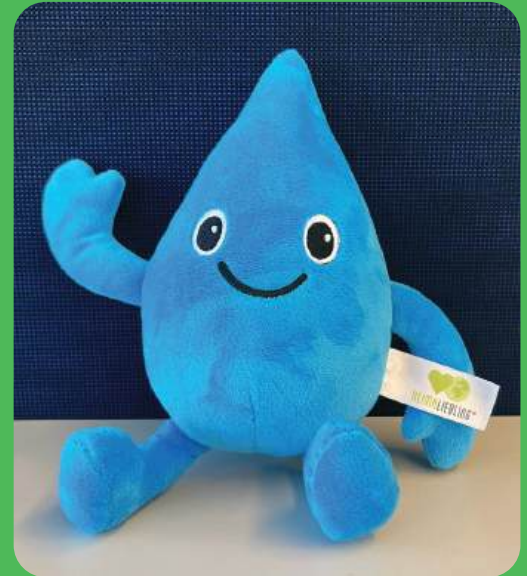
Die Arbeit der Stiftung wird durch ein Netzwerk engagierter Ehrenamtlicher getragen, die beim Einzug, bei Renovierungen oder bei der beruflichen Orientierung unterstützen. Dieses Engagement wird zusätzlich durch Spenden ermöglicht – unter anderem durch die Firma Dr. Weigert, die die Stiftung finanziell fördert und damit einen Beitrag zur Integration und gesellschaftlichen Teilhabe in Hamburg leistet.

Neo vereint Tradition und Innovation

Dürfen wir vorstellen? Das ist Neo, das neue Maskottchen von Dr. Weigert. Der blaue Tropfen steht als zentrales Symbol für Wasser, das wichtigste Medium der Reinigung. Sein Name und die Farbgebung verweisen bewusst auf die etablierten Produktmarken neodisher® und neomoscan®, die seit Jahrzehnten für Qualität und Sicherheit in der professionellen Reinigung stehen. Gleichzeitig transportiert der Tropfen den Innovationsgedanken, der Dr. Weigert als Unternehmen prägt: Fortschritt, Präzision und kontinuierliche Weiterentwicklung.

Mit „Neo“ wird die Marke um eine emotionale Dimension erweitert. Während die technische Produktwelt von Dr. Weigert für Zuverlässigkeit, Wirksamkeit und wissenschaftliche Präzision steht, schafft „Neo“ einen zugänglicheren, menschlicheren und erlebbareren Markenraum.

Kommen Sie bei einer der nächsten Messen, bzw. nächsten Kongresse zum Stand von Dr. Weigert. Informieren Sie sich über die neuesten Hygienekonzepte und mit etwas Glück erhalten Sie den „Neo“ persönlich.



Schutzprojekt Schmetterlinge

Das Verschwinden der heimischen Tag- und Nachtfalter ist seit vielen Jahren bekannt. Um Bestandsentwicklungen untersuchen zu können, sind standardisierte Untersuchungen über einen langen Zeitraum an vielen verschiedenen Orten notwendig. Dafür muss eine stabile, praktische und erschwingliche Insektenfalle verfügbar sein, die die Insekten am Leben lässt. Zwar sind bereits verschiedene Modelle auf dem Markt, doch viele sind teuer oder ungeeignet. Die Nachtfalter werden vom Licht angezogen, sie fliegen gegen eine Plexiglasscheibe, lassen sich fallen und rutschen über einen Fasstrichter in einen Eimer, in dem sich Eierkartons zum Verstecken befinden. Die Tiere können bestimmt und gezählt werden, anschließend können sie unbeschadet freigelassen werden.

Bei der Konstruktion einer Lichtfalle ist eine einfache Handhabung wichtig. Der Fasstrichter muss passgenau in den Eimer gesteckt werden können. Am besten geeignet ist der 10 kg-Eimer, in dem Dr. Weigert neodisher® LaboClean A 8 abfüllt. Martin Sauter, wissenschaftlicher Mitarbeiter an der Universität Hohenheim, entdeckte diesen Eimer in der Universität und kam mit dem Anliegen auf Dr. Weigert zu, einige dieser leeren Eimer für seine Forschungszwecke bekommen zu können. Nach einem Gespräch mit unserem Außendienstmitarbeiter Max Krämer hat Stefanie Kneller aus dem Vertriebsinnendienst Herrn Sauter 40 leere 10 kg-Eimer und 40 Deckel zukommen lassen.

Dr. Weigert freut sich, etwas zum Schutz und Erhalt der heimischen Tag- und Nachtfalter beitragen zu können und wünscht Herrn Sauter weiterhin viel Erfolg bei seinen Forschungsarbeiten.



Dr. Weigert *live* erleben.

Besuchen Sie uns. Für aktuelle Informationen zu Messen und Veranstaltungen **scannen Sie bitte den QR-Code** oder gehen Sie auf unseren Veranstaltungskalender unter www.drweigert.de



Wir drucken umweltfreundlich: Unsere update ist nachhaltig.



Der Forest Stewardship Council (FSC®) ist eine internationale Organisation, die sich für eine nachhaltige und verantwortungsvolle Bewirtschaftung der Wälder einsetzt. Ziel von FSC® ist es, die Wälder der Welt zu schützen und zu bewahren, indem die Prinzipien nachhaltiger Forstwirtschaft gefördert werden. Diese umfassen den Schutz der Umwelt, die Berücksichtigung der sozialen Bedürfnisse der Menschen und die wirtschaftliche Tragfähigkeit.



Das Siegel "Klimaneutral" bedeutet, dass die Treibhausgasemissionen eines Unternehmens oder Produkts so weit wie möglich reduziert und die verbleibenden Emissionen durch Maßnahmen wie Aufforstung oder die Unterstützung von Klimaschutzprojekten ausgeglichen werden. Dies trägt dazu bei, den CO₂-Ausstoß zu minimieren und den Klimawandel zu bekämpfen.



Und für noch mehr Nachhaltigkeit: Die update können Sie auch per E-Mail erhalten. Melden Sie sich einfach bei unserem Newsletter an!

up date

Das Info-Magazin

Impressum

Herausgeber

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

Redaktion

Linda Heitplatz
linda.heitplatz@drweigert.de
German Beck
german.beck@drweigert.de

Produktion/Druck

BEISNER DRUCK GmbH & Co. KG
Müllerstraße 6 • D-21244 Buchholz
www.beisner-druck.de



DR. WEIGERT

SYSTEMATIC HYGIENE