DR. WEIGERT
SYSTEMATIC HYGIENE

update

Das Info-Magazin

Ausgabe 11|2026

Wissenschaft trifft Praxis
Optimierte Aufbereitung im Universitätsklinikum Aalborg

Unsere grüne Seite
Nachhaltigkeit bei Dr. Weigert

Einblick in die Produktion bei SanumTec
saubere Prozesse, starke Produkte

Sauber, sicher, langlebig
Küchenfußböden professionell grundreinigen

Das Unsichtbare sichtbar machen
Neues Mikroskop erweitert Analysenmöglichkeiten

Hinter den Kulissen
Patentwesen bei Dr. Weigert

Alle Themen dieser Ausgabe *im Überblick:*

2 *Wissenschaft trifft Praxis: Optimierte Aufbereitung im Universitätsklinikum Aalborg*

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

6 *Einblick in die Produktion bei SanumTec – saubere Prozesse, starke Produkte*

8 *Sauber, sicher, langlebig – Küchenfußböden professionell grundreinigen*

10 *Das Unsichtbare sichtbar machen – Neues Mikroskop erweitert Analysenmöglichkeiten*

12 *Hinter den Kulissen – Patentwesen bei Dr. Weigert*

14 *NEWS – Dr. Weigert aktuell & persönlich*



Karin Bundgaard, Professorin an der Klinischen Forschungsabteilung Pflegewissenschaft des Universitätsklinikums Aalborg sowie am Institut für Klinische Medizin der Universität Aalborg.



Wissenschaft trifft Praxis: *Optimierte Aufbereitung im Universitätsklinikum Aalborg*

Wie lassen sich Reinigungsprozesse in der Medizinprodukte-Aufbereitung von Anfang an optimal gestalten? Im Rahmen der Inbetriebnahme der neuen Aufbereitungseinheit Medizinprodukte (AEMP) des Universitätsklinikums in Aalborg wurden verschiedene Verfahren und Produkte wissenschaftlich untersucht und bewertet. Im Interview berichtet die Wissenschaftlerin Karin Bundgaard über die Hintergründe des Projekts, die Bedeutung interdisziplinärer Zusammenarbeit und die Erkenntnisse, die zur Optimierung der Aufbereitungsprozesse beigetragen haben.

update: Frau Bundgaard, was hat das Universitätsklinikum Aalborg dazu veranlasst, neue Ansätze in der Instrumentenaufbereitung zu prüfen?

Karin Bundgaard: Der wichtigste Auslöser war der Umzug in ein vollständig neues Krankenhaus. Damit entstand auch eine neue AEMP. Alles war neu: die Reinigungs- und Desinfektionsgeräte, die Sterilisatoren, die Arbeitsabläufe und die räumliche Gestaltung. Bevor diese Prozesse in den klinischen Alltag überführt werden konnten, mussten alle Schritte validiert werden, um sicherzustellen, dass die Aufbereitung chirurgischer Instrumente höchsten Anforderungen an Qualität, Patientensicherheit und regulatorischen Vorgaben entspricht. Da wir die Möglichkeit hatten, die Prozesse von Grund auf neu zu gestalten, wollten wir zunächst untersuchen, welche Verfahren und Produkte die beste Reinigungsleistung bieten, bevor die formale Validierung durchgeführt wurde.

update: Welche Rolle haben Sie persönlich während der Testphase von neodisher® MediClean advanced übernommen und welche Aspekte waren Ihnen besonders wichtig?

Karin Bundgaard: Ich bin Wissenschaftlerin und beschäftige mich seit rund zehn Jahren mit der Wissenschaft der Sterilgutaufbereitung. Im Rahmen unseres Forschungsprogramms *„Sterile Science“* haben wir wissenschaftliche Methoden entwickelt, um die Reinigungsqualität und die Leistungsfähigkeit von Reinigungs- und

Desinfektionsgeräten zu bewerten. Wir erkannten schnell, dass sich diese Methoden auch hervorragend für die klinischen Tests und die Validierung der neuen Anlagen im Universitätsklinikum Aalborg eignen würden. Die AEMP befand sich in einer einzigartigen Situation, da sie komplett neu aufgebaut wurde. Vor der Validierung der Geräte wollte das Team herausfinden, welche Reinigungsprozesse tatsächlich den größten Nutzen bieten. Deshalb wurden wir eingeladen, das Projekt wissenschaftlich zu begleiten. Es war eine echte Partnerschaft. Das Team der AEMP brachte umfangreiche praktische Erfahrung und ein tiefes Verständnis der Arbeitsabläufe ein, während wir die wissenschaftliche Methodik bereitstellten: Was wird gemessen? Wie wird gemessen? Und wie werden die Ergebnisse bewertet? Unser Ziel war es, die höchstmögliche Reinigungsqualität zu erreichen, gleichzeitig die Effizienz zu steigern und manuelle Arbeitsschritte zu reduzieren. Deshalb untersuchten wir verschiedene Einflussfaktoren, darunter die Ultraschallreinigung, die Beladung der Wagen, die Reinigungsprogramme sowie die Frage, ob der Einsatz von neodisher® MediClean advanced die Reinigungsergebnisse weiter verbessern kann.

update: Welche Faktoren sind Ihrer Ansicht nach entscheidend, wenn Krankenhäuser neue Aufbereitungsprozesse oder Produkte bewerten?

Karin Bundgaard: Der wichtigste Erfolgsfaktor ist die Zusammenarbeit. Erfolgreiche Projekte bringen Menschen mit unterschiedlichen Kompetenzen zusammen. Das Team der AEMP kennt die täglichen Abläufe, die Logistik und die praktischen Herausforderungen. Forschende liefern wissenschaftliche Methoden, die objektive und nachvollziehbare Entscheidungen ermöglichen. Ebenso wichtig ist eine starke Führung. Die aktive Unterstützung durch den AEMP-Leiter Thomas Rendal war entscheidend, um sowohl das Management einzubinden als auch den Projektfortschritt sicherzustellen. Darüber hinaus ist die Zusammenarbeit mit der Industrie von großem Wert. Hersteller verfügen über umfangreiches Wissen zu ihren Produkten und können wertvolle technische Unterstützung bei der Optimierung von Reinigungsprozessen leisten.

update: Welche Ergebnisse wurden erzielt?

Karin Bundgaard: Die Tests vor der eigentlichen Validierung ermöglichten es, die Reinigungsprozesse gezielt zu optimieren. Auf Grundlage der Ergebnisse wurden folgende Maßnahmen eingeführt:

- Ein 30-sekündiger manueller Vorspülschritt vor der Ultraschallreinigung beziehungsweise vor der automatisierten Reinigung und Desinfektion
- vier Minuten Ultraschallreinigung, soweit dies gemäß den Herstellerangaben zulässig ist. Bestimmte Instrumente, beispielsweise HALL-Geräte und Spannfutter, sind hiervon ausgenommen
- die Beladung mit drei Gestellen pro Ebene
- der Einsatz von neodisher® MediClean advanced als Reinigungsmittel

Gemeinsam führten diese Anpassungen zu einem äußerst effizienten Reinigungsprozess mit hervorragender Reinigungsleistung und gleichzeitig hohem Durchsatz in der AEMP.

update: Welche Bedeutung hat die enge Zusammenarbeit zwischen Anwendern, Forschung und Industrie in Projekten dieser Art?

Karin Bundgaard: Sie ist unverzichtbar. Keine der beteiligten Gruppen kann allein das bestmögliche Ergebnis erzielen.

Die Anwender kennen die klinische Realität und die täglichen Abläufe. Forschende bringen objektive Prüfmethoden und wissenschaftlich fundierte Entscheidungsgrundlagen ein. Die Industrie liefert detailliertes Wissen über Produkte und deren optimale Anwendung.

In unserem Projekt war insbesondere die Zusammenarbeit mit der Industrie sehr wertvoll. Jakob Andersen von Dorte Egelund ApS leistete einen wichtigen Beitrag, indem er sein umfassendes Wissen über neodisher® MediClean advanced, dessen Eigenschaften und Einsatzmöglichkeiten in unterschiedlichen Reinigungsprozessen einbrachte.

Durch die Kombination dieser Perspektiven entstehen Entscheidungen, die sowohl wissenschaftlich fundiert als auch praktisch umsetzbar sind. Das schafft eine robuste Validierung, erleichtert die Implementierung und trägt letztlich zu einer sichereren und effizienteren Aufbereitung von Medizinprodukten bei.

update: Welche Entwicklungen wünschen Sie sich für die Zukunft der Medizinprodukte-Aufbereitung?

Karin Bundgaard: Ich wünsche mir, dass die Aufbereitung von Medizinprodukten künftig noch stärker wissenschaftlich fundiert erfolgt. Heute basieren viele Entscheidungen noch auf Traditionen oder lokalen Erfahrungen. Ich würde gerne sehen, dass mehr Krankenhäuser wissenschaftliche Methoden nutzen, um ihre Reinigungsprozesse bereits vor der Einführung gezielt zu optimieren und zu validieren.

Außerdem erwarte ich einen zunehmenden Einsatz digitaler Überwachungssysteme, Automatisierung und datenbasierter Qualitätssicherung. Dadurch können Prozesse kontinuierlich überwacht und verbessert werden, anstatt sich ausschließlich auf periodische Validierungen zu verlassen.

update bedankt sich herzlich für das Interview und die spannenden Einblicke hinter die Kulissen.



Dipl.-Chem. Stefanie Küpper
Nachhaltigkeitsbeauftragte

Dr. Weigerts grüne Seite – *ökonomisch, sozial, ökologisch*

Nachhaltigkeit bedeutet für uns Transparenz, Verantwortung und kontinuierliche Weiterentwicklung. Lesen Sie hier, welche Schritte wir aktuell auf diesem Weg gehen.

EmpCo: Neue Regeln für glaubwürdige Nachhaltigkeitsaussagen

Nachhaltigkeit spielt bei Kaufentscheidungen eine immer größere Rolle. Gleichzeitig wächst die Sorge vor sogenannten „Greenwashing"-Aussagen. Mit der neuen EU-Richtlinie Empowering Consumers for the Green Transition (EmpCo) werden die Regeln für Umwelt- und Nachhaltigkeitsaussagen deshalb deutlich verschärft. Die Richtlinie (EU 2024/825) soll Verbraucherinnen und Verbraucher besser vor irreführenden Werbeaussagen schützen und mehr Transparenz schaffen.

Für Unternehmen bedeutet das: Allgemeine Aussagen wie „umweltfreundlich", „grün" oder „nachhaltig" dürfen künftig nur noch verwendet werden, wenn sie durch anerkannte und nachvollziehbare Nachweise belegt werden können. Auch Nachhaltigkeitssiegel müssen auf glaubwürdigen Zertifizierungssystemen beruhen. Mit unserer eco edition setzen wir auf Produkte, die mit dem offiziellen EU Ecolabel ausgezeichnet sind und deren Umweltleistungen nach festgelegten Kriterien geprüft wurden. Damit basiert die eco edition auf einem anerkannten, unabhängig geprüften Umweltzeichensystem im Sinne der EmpCo-Richtlinie.

Was bedeutet das für Dr. Weigert?

Als Unternehmen mit etablierten Managementsystemen für Qualität und Umwelt verfügt Dr. Weigert bereits über Prozesse zur Erfassung, Bewertung und Dokumentation umweltbezogener Leistungsdaten. Dennoch werden künftig alle umweltbezogenen Aussagen in Broschüren, Produktinformationen, auf Webseiten und in anderen Kommunikationsmitteln noch genauer geprüft werden müssen. Aussagen zu Umweltvorteilen, Ressourcenschonung oder Klimaschutz müssen nachvollziehbar dokumentiert und belegbar sein.

Für uns bedeutet EmpCo vor allem, weiterhin auf Transparenz, belastbare Daten und faktenbasierte Kommunikation zu setzen. Damit schaffen wir die Grundlage für eine nachvollziehbare und rechtskonforme Kommunikation unserer Nachhaltigkeitsaktivitäten und stellen sicher, dass diese auch künftig glaubwürdig und rechtskonform kommuniziert werden.

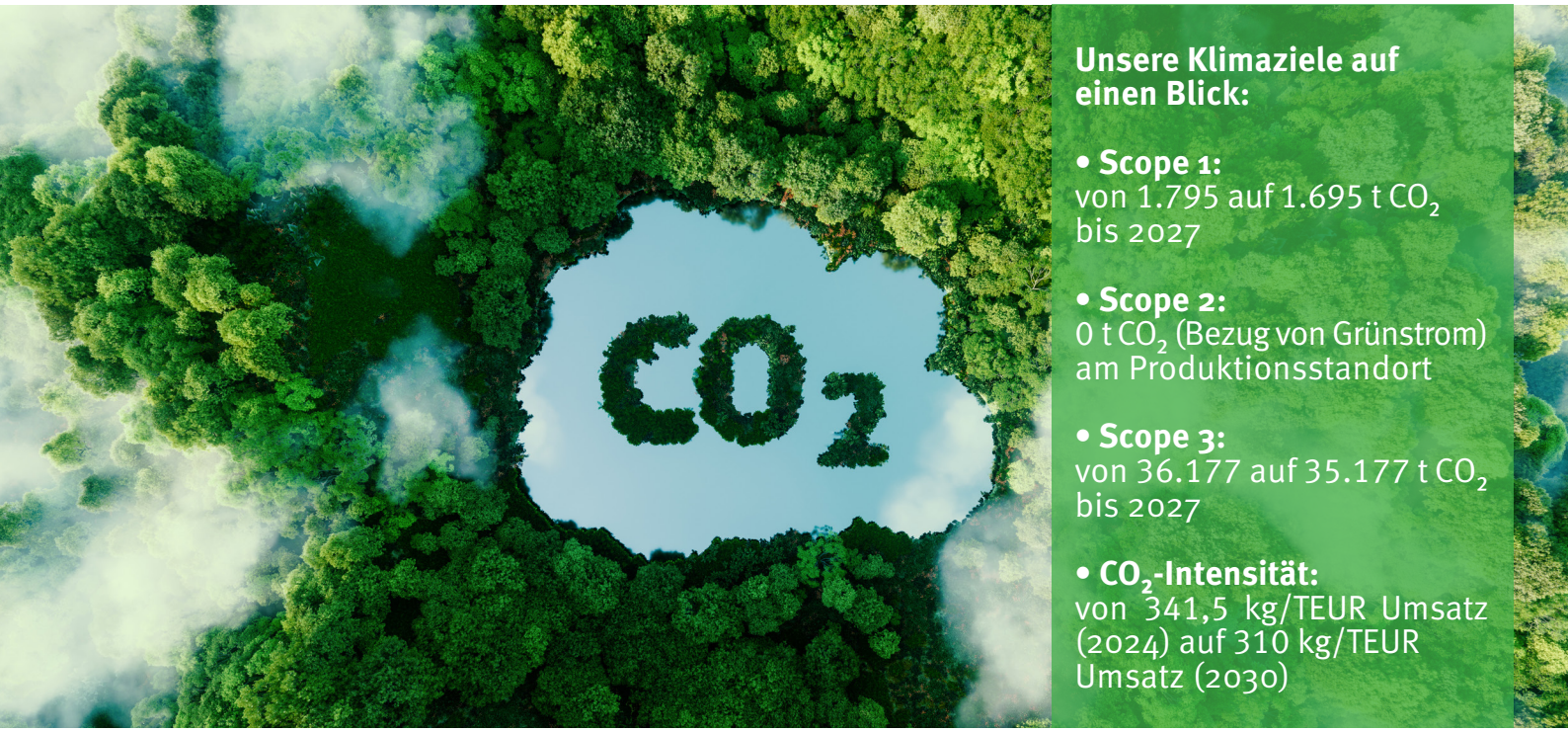
Nachhaltigkeitsbericht 2025

Unser Nachhaltigkeitsbericht für das Berichtsjahr 2025 basiert auf dem neuen VS (Voluntary Standard). Dieser hat im Juli 2026 den bisherigen VSME ersetzt. Mit den Anpassungen der CSRD (Corporate Sustainability Reporting Directive) wurde der freiwillige Berichtsstandard auf Unternehmen mit bis zu 1.000 Beschäftigten ausgeweitet und richtet sich damit nicht mehr ausschließlich an kleine und mittlere Unternehmen (KMU). Daher entfällt künftig der Zusatz „SME" im Namen.

Mit dem Bericht schaffen wir Transparenz über unsere Ziele, Maßnahmen und Fortschritte in den Bereichen Umwelt, Soziales und Unternehmensführung. Dies gewinnt für Kunden, Geschäftspartner und Finanzinstitute zunehmend an Bedeutung und stärkt das Vertrauen in unser Unternehmen.

Erstmals umfasst unser Nachhaltigkeitsbericht nicht nur die Chemische Fabrik Dr. Weigert GmbH & Co. KG in Deutschland, sondern auch unsere Tochtergesellschaften. Damit bildet der Bericht die Nachhaltigkeitsaktivitäten des gesamten Dr. Weigert Konzerns ab. Gleichzeitig setzen wir ein wichtiges Nachhaltigkeitsziel um: die schrittweise und systematische Integration unserer Tochtergesellschaften in unsere Nachhaltigkeitsberichterstattung.

Die Veröffentlichung unterstreicht unseren Anspruch, Nachhaltigkeit systematisch weiterzuentwickeln und unsere Leistungen nachvollziehbar und transparent darzustellen.



Unsere Klimaziele auf einen Blick:

- **Scope 1:** von 1.795 auf 1.695 t CO_2 bis 2027
- **Scope 2:** 0 t CO_2 (Bezug von Grünstrom) am Produktionsstandort
- **Scope 3:** von 36.177 auf 35.177 t CO_2 bis 2027
- **CO_2-Intensität:** von 341,5 kg/TEUR Umsatz (2024) auf 310 kg/TEUR Umsatz (2030)

Mehr Transparenz, bessere Daten, neue CO_2-Ziele

Nachhaltigkeit bedeutet für uns auch, Ziele regelmäßig zu überprüfen und an eine verbesserte Datengrundlage anzupassen. Deshalb haben wir unser CO_2e-Intensitätsziel neu festgelegt.

Das bisherige Ziel, die CO_2e-Intensität bis Ende 2026 auf 250 kg CO_2e pro TEUR Umsatz zu reduzieren, basierte auf einer Datengrundlage nach dem Pareto-Prinzip, bei der zunächst nur die emissionsrelevantesten Produkte und Aktivitäten erfasst wurden.

Mittlerweile konnten wir die Datenbasis deutlich erweitern und erfassen heute alle relevanten Produkte und Aktivitäten. Durch diese Umstellung auf eine vollständige 100 %-Datengrundlage hat sich die Qualität und Aussagekraft unserer Emissionsdaten erheblich verbessert. Gleichzeitig sind die aktuellen Werte nur eingeschränkt mit den früheren Kennzahlen vergleichbar.

Klimaziele aktualisiert: Darauf arbeiten wir hin

Vor diesem Hintergrund haben wir ein neues CO_2e-Intensitätsziel definiert: Bis 2030 wollen wir die CO_2e-Intensität von 341,5 kg CO_2e pro TEUR Umsatz im Basisjahr 2024 auf 310 kg CO_2e pro TEUR Umsatz senken. Dies entspricht einer angestrebten Reduzierung von rund 9 %.

Positive Entwicklung bereits sichtbar

Bereits heute zeigt sich eine positive Entwicklung. Während die CO_2e-Intensität im Jahr 2024 bei 341,5 kg CO_2e pro TEUR Umsatz lag, konnte sie 2025 auf 318,5 kg CO_2e pro TEUR Umsatz reduziert werden.

Diese Entwicklung zeigt, dass die bereits eingeleiteten Maßnahmen Wirkung entfalten. Gleichzeitig verstehen wir die erreichten Fortschritte als Zwischenstand auf dem Weg zu einer weiteren Verringerung unserer Treibhausgasemissionen.

Maßnahmen zur Zielerreichung

Zur Unterstützung dieser Ziele wurden bereits verschiedene Maßnahmen umgesetzt oder angestoßen. Dazu zählen unter anderem:

- neue Klimatechnik mit Wärmerückgewinnung,
- Einsatz von HVO100-Kraftstoff für Flurförderzeuge,
- schrittweise Elektrifizierung des Fuhrparks,
- Optimierung von Rohstoffen, Verpackungen und Transportprozessen.

Zusätzliche Maßnahmen, einschließlich weiterer Aktivitäten in unseren Tochtergesellschaften, werden kontinuierlich geprüft und entwickelt. Mit der neuen Zielsetzung schaffen wir eine transparente und belastbare Grundlage, um unsere Emissionsentwicklung künftig noch genauer zu steuern und Fortschritte nachvollziehbar zu dokumentieren.



SANUMTEC

Einblick in die Produktion bei SanumTec – *saubere Prozesse, starke Produkte*

Nahrungsergänzungsmittel enthalten bei einer Tagesdosis von nur 10-40 Milliliter eine Vielzahl wichtiger Nährstoffe für den Körper. Auf dem Etikett der Flaschen sind die Zutaten aufgelistet, darunter auch verschiedenste Gemüse- und Fruchtsorten. In Hohenbrunn werden diese Rohstoffe tonnenweise am Wareneingang der SanumTec GmbH angeliefert, doch nur ihre wertvollsten Nährstoffe gelangen letztlich in die abgefüllten Produkte, vom kleinen Fläschchen (20 ml) bis zum 350- oder 500-ml-Gebinde.

Im Rahmen eines gemeinsamen Besuchs- und Serviceeinsatzes bei der SanumTec GmbH in Hohenbrunn bei München erhielten wir einen Einblick in die Herstellung dieser Produkte. SanumTec setzt dabei auf klar strukturierte, kontrollierte Prozesse, insbesondere im Bereich der Fermentation. Dr. Weigert unterstützt SanumTec vor allem bei der Reinigung der CIP-Anlagen und trägt damit dazu bei, stabile und reproduzierbare Hygienebedingungen im gesamten Prozess sicherzustellen.

Von der Anlieferung bis ins Versandlager

Im Mittelpunkt unseres Besuchs stand ein Rundgang durch die Produktion, von der Anlieferung der Rohstoffe bis hin zum fertigen Produkt im Versandlager. Den Ausgangspunkt bildet die Anlieferung der Rohstoffe. Für die Fermentation werden dabei ausschließlich Zutaten in Bioqualität verwendet, darunter beispielsweise Zitronen, Walnüsse, Zwiebeln oder Artischocken. Nach der Ankunft werden sie gereinigt und für die weitere Verarbeitung vorbereitet.

Der nächste Schritt führt direkt in den zentralen Prozess der Herstellung: die Fermentation. Über einen Zeitraum von rund sechs Wochen durchlaufen die Rohstoffe eine gezielte Aufspaltung in bioverfügbare molekulare Substanzen. Dieser Prozess ist in 3 Kaskaden aufgeteilt, in denen ausgesuchte Milchsäurebakterien in definierten Zeitabständen hinzugefügt werden. Wir erhielten einen kompakten Überblick über die einzelnen Phasen (siehe Seite 7 oben). Diese Milchsäurebakterien sind verantwortlich für die Freisetzung der wertvollen Inhaltsstoffe und tragen dazu bei, dass die Nährstoffe für den menschlichen Körper bioverfügbarer werden. Am Ende des Fermentationsprozesses wird eine Phasentrennung der flüssigen und festen Phase herbeigeführt. Für die weitere Verarbeitung ist vor allem der flüssige Extrakt relevant in denen sich die Nährstoffe befinden, er bildet die Grundlage für die späteren Nahrungsergänzungsmittel.

Nach Abschluss der Fermentation erfolgt die Weiterverarbeitung durch die Hinzugabe weiterer Mineralien, Fruchtsäfte oder Vitamine. Anschließend wird das fertige Produkt abgefüllt, verpackt und ins Versandlager überführt, wo es für die Auslieferung bereitgestellt wird.

Zusammenarbeit bei SanumTec

Im Austausch vor Ort wurde deutlich, dass neben der Produktqualität vor allem die Zusammenarbeit mit Dr. Weigert, als Reinigungsgexperte im Alltag, eine wichtige Rolle spielt um die Qualität sicherzustellen:



Nach 2 Wochen



Nach 4 Wochen



Nach 6 Wochen

Fermentation im Zeitverlauf

Anhand von drei Fermentationsstadien im Abstand von jeweils zwei Wochen lässt sich anschaulich beobachten, wie sich die Rohstoffe im Laufe des Prozesses verändern. Während der Fermentation werden natürliche Stoffwechselprozesse von Mikroorganismen genutzt, um Inhaltsstoffe umzuwandeln. Dabei können sich Farbe, Konsistenz und Geruch der Rohstoffe deutlich verändern, während gleichzeitig neue bioaktive Verbindungen entstehen.
Fermentation ist ein natürlicher Prozess, der seit Jahrhunderten bei der Herstellung von Lebensmitteln eingesetzt wird und heute auch in der Produktion von Nahrungsergänzungsmitteln eine wichtige Rolle spielt.

„Ausschlaggebend war für uns vor allem die gute Erreichbarkeit und der direkte Service eines mittelständischen Partners.“

Dieses Feedback zeigt, dass insbesondere Verlässlichkeit und direkte Ansprechpartner entscheidend für die erfolgreiche Umsetzung im laufenden Betrieb sind.

Fazit

Der Besuch hat gezeigt, wie aus ausgewählten Rohstoffen ein hochwertiges Produkt entsteht. Entscheidend ist dabei das Zusammenspiel aus Rohstoffqualität, kontrollierter Fermentation und zuverlässiger Reinigung innerhalb eines abgestimmten Prozesses.

Wir bedanken uns herzlich bei Frau Busch und Frau Reichel für die Einblicke in die Produktion der SanumTec GmbH.

Vor Ort waren Martin Klatt (Technische Beratung und Verkauf/neomoscan) und Chiara Marie Finke (Produktmanagement und Marketing/neomoscan).



Ein wichtiger Schritt der Qualitätssicherung: die Reinigung der eingesetzten Rohstoffe.



Die fertig abgefüllten Fläschchen werden für den Versand vorbereitet.



Sauber, sicher, langlebig – *Küchenfußböden professionell grundreinigen*

Wo täglich gekocht, gespült und transportiert wird, werden Fußböden Höchstleistungen abgefordert. Speisereste, Feuchtigkeit, Reinigungschemie sowie das Rangieren von Transportwagen belasten diese permanent. Trotz sorgfältiger Unterhaltsreinigung können mit der Zeit hartnäckige Rückstände entstehen. Eine fachgerecht durchgeführte Grundreinigung erleichtert anschließend die tägliche Unterhaltsreinigung, erhält die Hygiene und stellt die Trittsicherheit wieder her, Stichwort Arbeitssicherheit.

Warum Küchenfußböden besondere Aufmerksamkeit verdienen

In Produktions- und Spülküchen finden sich in der Regel rutschhemmende Feinsteinzeugfliesen oder Kunstharzböden (z.B. Epoxidharz). Die rauen oder profilierten Oberflächen erhöhen zwar die Arbeitssicherheit bei nassem Untergrund, bieten aber auch Schmutz zusätzliche Haftung. Zudem treffen häufig unterschiedliche Verschmutzungsarten aufeinander, die sich in Schichten überlagern und so die Reinigung erschweren können, wie organische Ablagerungen, z.B. Fett, Eiweiß und Stärke aus der Lebensmittelverarbeitung, mineralische Ablagerungen, z.B. aus mineralhaltigem Wasser oder sonstige Ablagerungen, z.B. Gummiabrieb, Staub und Straßenschmutz.

Wenn die tägliche Reinigung nicht mehr ausreicht

Die tägliche Unterhaltsreinigung dient dazu, laufend anfallende Verschmutzungen zu entfernen. Tiefe Oberflächenstrukturen, Randbereiche und schwer zugängliche oder überstellte Flächen werden dabei jedoch nicht immer vollständig erreicht. Dies zeigt sich beispielsweise durch optische Unterschiede (dunkle Zonen, helle Schleier).

Eine Grundreinigung ist eine intensive Reinigung, mit der fest anhaftende oder durch die Unterhaltsreinigung nicht mehr ausreichend entfernbare Rückstände gelöst werden. Sie kann dazu beitragen, die Rutschhemmung und damit die Trittsicherheit wieder herzustellen sowie die tägliche Unterhaltsreinigung zu erleichtern.

Verschleiß, Materialschäden, alterungsbedingte Veränderungen oder eine grundsätzlich ungeeignete Fußbodenoberfläche lassen sich durch eine Grundreinigung jedoch nicht korrigieren.

Bestandsaufnahme

Vor Beginn einer Grundreinigung werden z.B. Fußbodenbelag und -beschaffenheit inklusive Fugen, sowie Verschmutzungsarten und vorherrschende Wasserqualität analysiert. Bauliche Mängel wie unzureichendes Gefälle oder erhöhte Bodenabläufe begünstigen eine „Pfützenbildung“ und somit die Entstehungen von Ablagerungen wie z.B. Kalk. In angrenzenden Bereichen, beispielsweise in Fluren und Lager- oder Speiseräumen können andere Fußbodenbeläge wie z.B. PVC oder Linoleum zum Einsatz kommen. Auch empfindliche Materialien wie Holz oder Marmor sind denkbar. Diese Bereiche sind von der im Folgenden beschriebenen Grundreinigung auszuschließen, da sie eine andere Behandlung erfordern als typische Küchenfußböden.

Die entscheidenden Faktoren der Grundreinigung

Da in Küchen meist organische Verschmutzungen überwiegen, wird üblicherweise zuerst alkalisch grundgereinigt. Danach lassen sich darunterliegende Kalkbeläge gezielt mit einem sauren Reiniger behandeln. Wir empfehlen, für die Fußbodenreinigung kaltes oder lauwarmes Wasser einzusetzen.

Unsere neodisher® floor – Produkte (siehe Tabelle auf S. 9) entfalten bereits bei niedrigen Temperaturen ihre volle Reinigungsleistung. So kann Energie gespart und eine Kalkausfällung bei Verwendung von mineralhaltigem Wasser vermindert werden.

Optimale Reinigungsergebnisse werden mit einer maschinellen Reinigung erzielt. Besonders geeignet ist hierfür z.B. eine langsam drehende Einscheiben-Reinigungsmaschine mit weicher Bürste oder geeignetem Pad. Sollte dies nicht möglich sein, kann eine manuelle Reinigung mit einer weichen Bürste erfolgen. In beiden Fällen folgt das Nachspülen mit ausreichend Frischwasser und ein Aufnehmen der Flotte durch einen geeigneten Nasssauger.

Das gründliche Abziehen der Reinigerflotte und Nachspülen mit Frischwasser ist ein entscheidender Teil des Verfahrens um gelösten Schmutz zu entfernen. Eine unzureichende Nachspülung führt zu neuen Rückständen auf der Oberfläche.



Deutlicher Reinigungserfolg im Testbereich:
Während der Fliesenboden vor der zweistufigen Grundreinigung starke Verschmutzungen aufweist, zeigt sich nach der Behandlung eine sichtbar aufgehellte und gründlich gereinigte Oberfläche.

Praxisbeispiel: Zweistufig zum Reinigungserfolg

Bei einem Vor-Ort-Termin zeigte sich ein typisches Bild: Auf rutschhemmenden Feinsteinzeugfliesen fanden sich verschiedene Verschmutzungsarten. Die gemessene Wasserhärte von ca. 18 °dH begünstigte mineralische Ablagerungen und Kalkaufbauten in den Randbereichen und überstellten Flächen.

Auf einer Testfläche kam eine langsam laufende Einscheibenmaschine mit weicher Bürste zum Einsatz. Zunächst wurde eine alkalische Grundreinigung mit dem Produkt neodisher® floor ultra durchgeführt, wodurch ein Großteil der Anhaftungen bereits entfernt werden konnte. Durch die alkalische Grundreinigung waren die Zementfugen bereits vorgewässert, sodass im zweiten Schritt eine saure Grundreinigung mit neodisher® floor special erfolgen konnte. Das Ergebnis bestätigte für diesen Standort die zweistufige Grundreinigung.

Bei Interesse oder konkreten Fragen rund um die Fußbodenreinigung beraten Sie die Fachberater von Dr. Weigert gerne persönlich und praxisnah.

Bianca Haferbecker
Anwendungstechnik Küche

Wann ist eine Grundreinigung sinnvoll?

Anzeichen für eine notwendige Grundreinigung:

- helle Schleier oder dunkle Zonen auf der Oberfläche
- hartnäckige Belege trotz täglicher Reinigung
- nachlassende Rutschhemmung

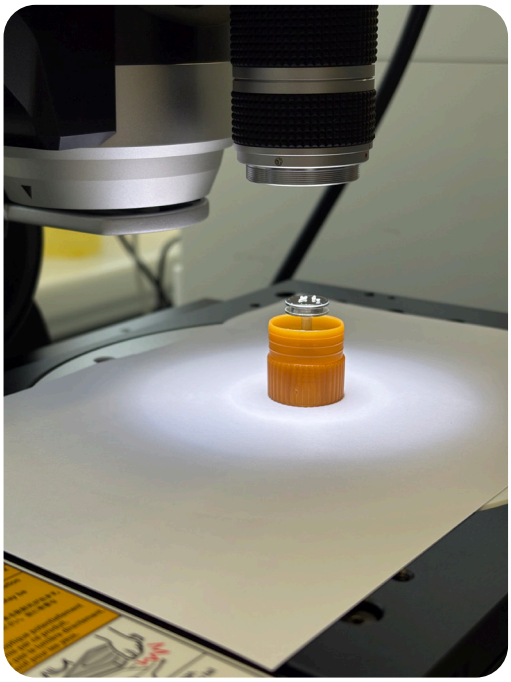
Welcher Reiniger für welche Verschmutzung?

Reinigerart	Geeignet für
Alkalisch z.B. neodisher® floor ultra	organische Verschmutzungen wie Fett, Eiweiß, Stärke, Lebensmittelrückstände
Activchlorhaltig z.B. neodisher® floor active	Organische Verschmutzungen, Verfärbungen, gerbstoffhaltige Rückstände und hartnäckige Beläge
Sauer z.B. neodisher® floor special	Kalk und andere mineralische Ablagerungen

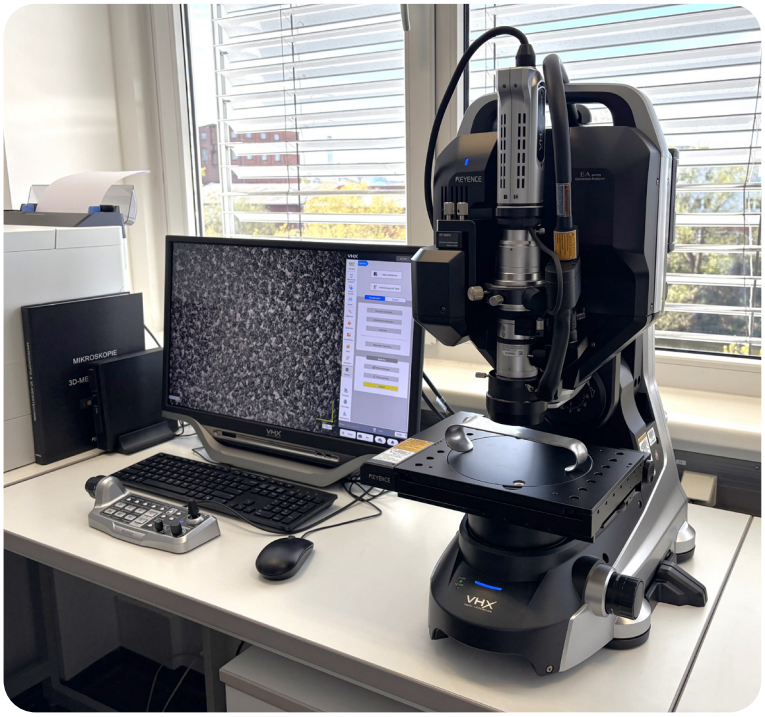
Achtung bei der Grundreinigung

- Aktivchlorhaltige Produkte dürfen niemals mit Säuren vermischt werden, da gefährliches Chlorgas entstehen kann.
- Zementfugen vor saurer Reinigung vorwässern, um Schäden zu vermeiden
- Bei der Verwendung von sauren Produkten ist auf die Säurebeständigkeit der verbauten Fußbodenmaterialien und Abflussleitungen zu achten
- Herstellerangaben zum Bodenbelag beachten
- Einhaltung der empfohlenen Einwirkzeiten und richtigen Dosierung
- ausreichende mechanische Bearbeitung des Fußbodens sicherstellen

Das Unsichtbare sichtbar machen – *digitale Mikroskopie mit integrierter laserbasierter Elementanalyse*



Unserem Labor steht seit kurzem ein neues Mikroskop- und Analysesystem zur Verfügung. Das VHX-X1 der Firma Keyence kombiniert digitale Mikroskopie mit integrierter laserbasierter Elementanalyse. Neben hochauflösenden Bildaufnahmen können auch Elementanalysen und dreidimensionale Vermessungen durchgeführt werden.



Präzise Bilder und schnelle Materialanalysen mit dem Keyence VHX-X1. Das Gerät steht jetzt im Labor der instrumentellen Analytik.

Mehr als nur Vergrößern

Mit unserer Konfiguration lassen sich Foto- und Videoaufnahmen mit bis zu 1000-facher Vergrößerung anfertigen. Verschiedene Beleuchtungsoptionen helfen dabei, feine Oberflächenstrukturen sichtbar zu machen. Durch die motorisierten Bewegungsachsen können zudem auch große Bereiche vollautomatisch zu einer Aufnahme zusammengesetzt werden. Mehrere Einzelaufnahmen lassen sich nicht nur in einer Ebene, sondern auch über sogenanntes Focus Stacking zu einem Gesamtbild mit erhöhter Tiefenschärfe zusammensetzen. Darüber hinaus können auch Messungen in allen drei Raumdimensionen mikrometergenau durchgeführt werden.

Unkomplizierte Elementanalyse

Neben den Mikroskopischen Aufnahmen bietet das System auch die Möglichkeit der Elementanalyse mittels LIBS (engl.: Laser Induced Breakdown Spectroscopy). Bei diesem Verfahren wird ein kurzer intensiver Laserimpuls auf die Oberfläche der Probe abgegeben. Dadurch wird eine sehr kleine Menge des Probenmaterials verdampft und in einen energiereichen Zustand überführt.

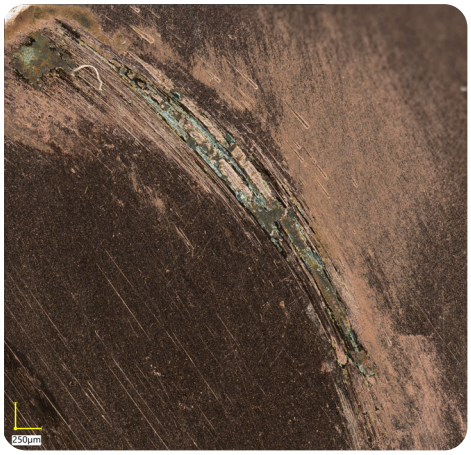
Das entstehende Plasma sendet wiederrum Licht aus, welches vom Elementanalysesystem registriert wird. Da jedes chemische Element ein charakteristisches Spektrum, also verschiedene Farben, im Plasma erzeugt, können so Rückschlüsse auf die Zusammensetzung des untersuchten Materials gezogen werden.

Ein wesentlicher Vorteil des Verfahrens ist, dass die Analyse auch direkt am Bauteil oder Probenkörper erfolgen kann. Eine Probenvorbereitung ist daher kaum erforderlich, sofern sich das Untersuchungsobjekt unter dem Mikroskop platzieren lässt.

Einsatzbereich

Der Einsatzschwerpunkt des neuen Geräts liegt in der Bearbeitung von Dienstleistungen und Anfragen. Damit dient es direkt der Lösung anwendungstechnischer Fragen und Probleme unserer Kunden. Oberflächenveränderungen an Instrumenten, Geräten oder anderer Utensilien wie Ablagerungen oder Verfärbungen können so untersucht und bei Bedarf hinsichtlich ihrer Materialzusammensetzung analysiert werden. Dies unterstützt die Ursachenanalyse und hilft dabei, Fehler- oder Problemquellen zu identifizieren. Das Mikroskop ist eine spannende Erweiterung unserer Analysenmöglichkeiten und kein Ersatz für bestehende Verfahren. Je nach Fragestellung kommen weiterhin ähnliche Analysemethoden wie die REM-EDX Analyse zum Einsatz. Die Kombination verschiedener Verfahren ermöglicht eine optimale Bewertung von Materialien, Oberflächen und Schadensbildern unter Nutzung der Stärken der eingesetzten Untersuchungsverfahren.

Darüber hinaus bietet das System Möglichkeiten weitere Fachbereiche in ihren Forschungs- und Entwicklungsarbeiten zu unterstützen. Oberflächen, Partikel oder Bauteile können so untersucht, fachliche Fragestellungen bearbeitet und Versuchsergebnisse nachvollziehbar dokumentiert werden.



Verschleißkorrosion_500x: Gelenkbereich (innen) eines beschichteten Nadelhalters. Deutlich zu erkennen sind Bereiche in denen die schützende Beschichtung durch Reibung beschädigt wurde, wodurch der darunterliegende Edelstahl korrodiert ist.

Jede Probe ist anders

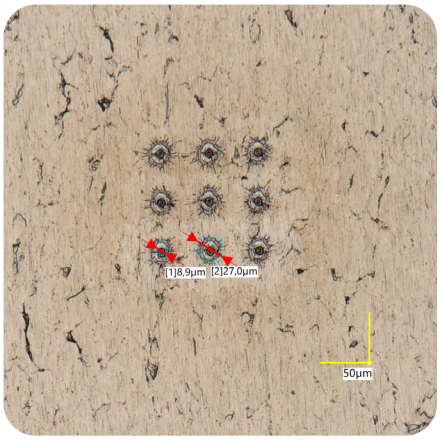
Die Untersuchung von Werkstoffen und Materialien erfordert häufig eine individuelle Betrachtung. Oberflächenzustand und Materialzusammensetzung beeinflussen, neben weiteren Faktoren, das Analyseergebnis. Aus diesem Grund werden die gewonnenen Daten stets im Zusammenhang mit weiteren Informationen aus dem jeweiligen Untersuchungsfall bewertet. Die ermittelten Daten werden sorgfältig geprüft und wenn möglich mit bekannten Referenzen und etablierten Analyseverfahren verglichen. Auf diese Weise sollen die Stärken und Grenzen des neuen Verfahrens für unterschiedliche Anwendungsfälle ermittelt werden. Die gewonnenen Erkenntnisse bilden zugleich die Grundlage für den schrittweisen Aufbau einer eigenen Referenzdatenbank. Mit zunehmender Anzahl untersuchter Proben entsteht so eine stetig wachsende Sammlung von Referenzdaten und Erfahrungswerten.

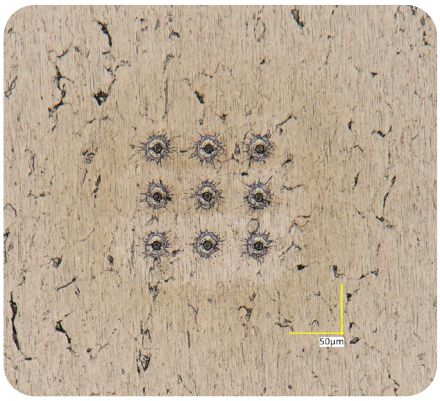
Ausblick

Das neue System wurde bereits in der praktischen Arbeit eingesetzt. Erste Dienstleistungen und Fragestellungen konnten mithilfe der mit dem Mikroskop erzeugten Messdaten abgeschlossen werden. Die dabei gewonnenen Erfahrungen fließen in die weitere Bewertung der Untersuchungsmethode ein, um diese weiter zu optimieren bzw. das Anwendungsgebiet zu erweitern.

Simon Helmke
Analytik & Anwendungstechnik
Medizin / Dental

Ablationskrater: die sogenannten Ablationskrater, die nach einer LIBS Messung im Material zurückbleiben. Hier 9 Messpunkte im 3 x 3 Raster auf polierter Edelstahloberfläche.





Hinter den Kulissen: *Patentwesen bei Dr. Weigert*

Ein Thema, das meist im Verborgenen wirkt – und dennoch große Bedeutung hat: das Patentwesen bei Dr. Weigert. Dr. Staffeldt gibt auf dieser Seite Einblicke in den Aufbau und die Entwicklung dieses Bereichs, den er nach seinem Renteneintritt noch über 10 Jahre geprägt hat.

„Bei meinem Eintritt 1978 hatte das Unternehmen Dr. Weigert kein einziges rechtsgültiges Patent. In der Firmenhistorie gab es aber Patente schon Anfang der 1930er Jahre, die vom Firmengründer Dr. Walter Weigert angemeldet wurden. Das waren z.B. das Deutsche Patent 561455 für das Veredeln von Furnierhölzern mit Hypochlorit-Lösungen und das Deutsche Patent 567178 für die Herstellung von flüssigen Reinigungs- und Desinfektionsmitteln auf Basis von Natriumhypochlorit und Ätzalkalien sowie Wasserglas als Metallschutzkomponente.

Bis in die 1990er Jahre gab es zwar einige Patentanmeldungen, aber die führten nicht zu entsprechend rechtsgültigen Patenten. Für ein mittelständisches Unternehmen wie Dr. Weigert, das für Innovation, Qualität und Zukunftssicherung steht, ist das rückblickend bemerkenswert.

Unsere Innovationen für verschiedene Anwendungsgebiete wie z.B. Aufbereitung von Medizinprodukten, maschinelles Geschirrspülen, Ernährungswirtschaft und Getränkeindustrie, Reinigungstabletten für Getränkeautomaten, Dosier- und Steuertechnik, mussten daher konsequent patentrechtlich geschützt werden, was wir dann ab den 1990er Jahren erfolgreich umgesetzt haben. Wie wichtig eine frühzeitige Patentanmeldung ist, zeigte sich besonders deutlich an einem Fall aus der Dosiertechnik: Ein deutscher Hersteller, von dem wir Komponenten für unsere Dosieranlagen bezogen, meldete ein Patent an. Eine interne Prüfung ergab, dass wir Dosiergeräte mit diesen technischen Merkmalen bereits vor der Patentanmeldung an Krankenhäuser geliefert und dort installiert hatten. Eigentlich lag somit eine offenkundige Vorbenutzung durch uns vor. Da es jedoch an einer ausreichend belastbaren, auch rückwirkenden Dokumentation fehlte, wurde das Patent rechtskräftig erteilt. In der Konsequenz mussten wir den Patentinhaber bitten, eine von uns ursprünglich entwickelte und erstmals eingesetzte Lösung mitnutzen zu dürfen – einschließlich der Zahlung laufender Lizenzgebühren. Rückblickend war dieser Fall ein wichtiger Lernprozess: Er machte deutlich, wie entscheidend es ist, patentreife Entwicklungen rechtzeitig selbst anzumelden und deren Entstehung sowie Markteinführung systematisch zu dokumentieren.

Erst aus diesen Erfahrungen heraus entwickelte sich das heutige Verständnis, Patente konsequent als strategisches Instrument zur Sicherung eigener Innovationsleistungen zu nutzen.

Eine systematische Überwachung fremder Patentanmeldungen und Patenterteilungen ist ebenfalls von großer Bedeutung. Mit dieser und weiteren patentrelevanten Aufgaben konnte ich mich jedoch erst ab 2015 intensiver befassen. Ziel der Patentüberwachung in für uns relevanten Patentklassen ist es unter anderem, Entwicklungsrichtungen von Marktbegleitern frühzeitig zu erkennen und den Stand der Technik im Umfeld eigener Produktentwicklungen und Patentanmeldungen zu erfassen. So lassen sich kostspielige Doppelentwicklungen vermeiden und gleichzeitig sicherstellen, dass eigene Entwicklungen keine fremden Schutzrechte verletzen. Zudem wirken Patentanmeldungen und -schriften als wichtige Impulsgeber für eigene Innovationen.

Zu meinen Aufgaben zählten außerdem die Überwachung der Verfahrensstände von Patentanmeldungen und erteilten Patenten beim EPA und DPMA, die Bewertung von Patentsituationen in der Machbarkeits- und Produktentwicklungsphase sowie gezielte Patentrecherchen. Ergänzend prüfte ich werbliche Aussagen von Marktbegleitern im Hinblick auf bestehende Schutzrechte, unterstützte die Fachabteilungen bei Schutzrechtsanmeldungen und begleitete die Geschäftsleitung bei Entscheidungen zur Zahlung von Jahresgebühren für nationale und internationale Patente.“

Dr. Jürgen Staffeldt



DEUTSCHES REICH

AUSGEGEBEN AM
14. OKTOBER 1932

REICHSPATENTAMT

PATENTSCHRIFT

№ 561 455

KLASSE 38h GRUPPE 5

W 86963 IV b|38h

Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 29. September 1932

Dr. Walter Weigert in Hamburg

Verfahren zum Veredeln von Furnierhölzern

Patentiert im Deutschen Reiche vom 12. September 1931 ab

Patentabschrift aus dem Jahre 1931.

3 Fragen an …

Dr. Christine Hegemann



Frage 1: Sie haben das Patentwesen von Dr. Staffeldt übernommen – was hat Sie dabei besonders geprägt?

Dr. Christine Hegemann:
Bei meinem Einstieg bei der Chemischen Fabrik Dr. Weigert hat mich besonders der umfangreiche Wissensschatz beeindruckt, der über viele Jahre aufgebaut wurde. Dazu gehören insbesondere die systematisch bewerteten Patentschriften unserer Wettbewerber sowie die sorgfältige Beobachtung ihrer Erteilungsverfahren.
Die hohe Fachkompetenz von Dr. Staffeldt und dem Patentbewertungsteam hat einen strukturierten Prozess geschaffen, der uns bis heute wertvolle Einblicke in die Aktivitäten und Entwicklungen unseres Marktumfelds ermöglicht.
In der Zwischenzeit habe ich diese Abläufe stärker digitalisiert und effizienter gestaltet. Die grundlegenden Inhalte und die bewährte Vorgehensweise sind dabei jedoch erhalten geblieben.

Frage 2: Was macht das Patentwesen bei Dr. Weigert heute konkret aus?

Dr. Christine Hegemann:
Das Patentwesen ist ein zentraler Bestandteil unseres IP-Managements. Unter Intellectual Property, also geistigem Eigentum, verstehen wir das gesamte Wissen des Unternehmens: von Ideen, Erfindungen und Entwicklungen bis hin zu Marken und Designs.
Die Grundlage unseres Erfolgs sind das Know-how, die Kreativität und die Innovationskraft unserer Mitarbeitenden. Meine Aufgabe besteht darin, diese Innovationen strategisch zu schützen und die passenden Schutzrechte auf den internationalen Märkten zu sichern.
So leisten Patente, Marken und weitere Schutzrechte einen wesentlichen Beitrag dazu, unsere Innovationen langfristig abzusichern und den wirtschaftlichen Erfolg unserer Produkte zu unterstützen.

Frage 3: Welche Bedeutung hat das IP-Management für die Zukunft des Unternehmens?

Dr. Christine Hegemann:
Unsere Entwicklungsleistungen werden durch Produkte sichtbar und schaffen nachhaltige Wettbewerbsvorteile. Durch Marken, Patente und weitere Schutzrechte sichern wir diese Innovationen gezielt ab und erhalten exklusive Vermarktungsrechte. Dadurch schützen wir nicht nur unsere Investitionen in Forschung und Entwicklung, sondern steigern auch den langfristigen Wert des Unternehmens und erweitern unsere strategischen Handlungsmöglichkeiten. Gleichzeitig gehört ein verantwortungsvoller Umgang mit den Schutzrechten anderer Unternehmen zu unserem Selbstverständnis. Wir achten die Rechte Dritter und erwarten dies ebenso von unseren Wettbewerbern. Sollte es zu Verletzungen unserer Schutzrechte kommen, setzen wir uns konsequent für deren Wahrung und Durchsetzung ein.

update bedankt sich für das Interview!

Was ist eigentlich ein Patent?

- Ein Patent schützt neue technische Erfindungen, sowohl Produkte als auch Verfahren.
- Es gewährt dem Inhaber ein räumlich und zeitlich begrenztes ausschließliches Nutzungsrecht und erlaubt, unautorisierte gewerbliche Nutzung zu untersagen.
- Der Patentinhaber kann Patentverletzungen verfolgen und wirtschaftlichen Nutzen aus seiner Erfindung ziehen, z. B. durch Lizenzverträge zur Finanzierung weiterer Entwicklungen.
- Das Patentportfolio eines Unternehmens ist ein bedeutender Vermögenswert und ein Indikator für dessen Innovationskraft; es kann auch bei Unternehmensbewertungen relevant sein.

Dr. Weigert *aktuell*



FSRACA 2026 Australia

Vom 30. September bis zum 2. Oktober 2026 fand an der Gold Coast in Australien die von der *Sterilizing Research Advisory Council of Australia* veranstaltete Nationalkonferenz zur Aufbereitung von Medizinprodukten statt. Dieser Kongress wird nur alle drei Jahre auf nationaler Ebene durchgeführt und lockte in diesem Jahr unter dem Motto „Waves of Innovation“ um die 300 Besucherinnen und Besucher und 40 Aussteller an die australische Südostküste. Dr. Weigert war durch unseren Partner gke Australia sowohl auf der Messe vertreten als auch mit gleich mehreren fachlichen Beiträgen im Konferenzprogramm. In einem Symposium zum Thema Korrosion wurden den etwa 70 Teilnehmerinnen und Teilnehmern in einem Vortrag und einer praktischen Demonstration die drei Säulen der Korrosionsprävention nähergebracht: Passivierung, Inhibition und Korrosionsentfernung. Im Rahmen des Workshops wurden stark korrodierte Instrumente mit neodisher® IR behandelt und die Anwesenden konnten sich „hautnah“ und in Echtzeit von der Wirkung des Produkts überzeugen. Im wissenschaftlichen Programm der Konferenz hielt Dr. Bastian Wulff einen Vortrag zu den Eigenschaften von koaguliertem Blut als Kontaminant auf Medizinprodukten und stellte sich später im Rahmen einer Podiumsdiskussion mit weiteren internationalen Gästen den Fragen des Auditoriums. Zahlreiche fachliche Gespräche abseits des offiziellen Programms, eine Werksbesichtigung bei einem lokalen Hersteller von Ausstattung für den Gesundheitssektor sowie die Möglichkeit, Kunden vor Ort zu besuchen, rundeten die erfolgreiche Kongresswoche ab. Ein besonderer Dank gilt Lauren Kontus und ihrem Team von gke Australia für die perfekte Organisation und Betreuung.



Dr. Weigert bei der Benefizregatta „Rudern gegen Krebs“

Im Juli 2026 ging es für unser Team Wave Coders bei der Benefizregatta „Rudern gegen Krebs“ der Ruder-Gesellschaft Hansa raus aus dem gewohnten Umfeld und rein ins Boot. Mit Unterstützung von Martin Kern und der RG Hansa saßen die ersten Ruderschläge schnell. Im Training wurde das Team von Mal zu Mal sicherer und fand immer besser zusammen. Am Regattatag zeigte sich, was das gemeinsame Training gebracht hatte: Im ersten Rennen holten die Wave Coders direkt Platz 1. Im zweiten Lauf traf das Team auf starke Konkurrenz und belegte Platz 4. Die Platzierungen waren an diesem Tag aber nur ein Teil der Geschichte. Im Mittelpunkt stand die Unterstützung von „Rudern gegen Krebs“ und damit ein gemeinsames Zeichen für den guten Zweck. Für die Wave Coders bleiben viele neue Erfahrungen, jede Menge Teamgeist und ein Tag, der sicher noch länger in Erinnerung bleibt.

Mit Herz für neo und Dr. Weigert



Dass Dr. Weigert mehr ist als nur ein Arbeitsplatz, zeigt eine besonders schöne Geste: Die 7-jährige Tochter eines Mitarbeiters hat ihrer Kreativität freien Lauf gelassen und ein Bild von „neo“, dem Dr. Weigert-Maskottchen, gemalt. Der blaue Tropfen steht als zentrales Symbol für Wasser, das wichtigste Medium der Reinigung. Über dem fröhlichen Motiv platzierte sie stolz auch das Dr. Weigert-Logo.

Die junge Künstlerin kennt die Geschichten rund um neo aus den Erzählungen ihres Vaters und verbindet mit dem Unternehmen viele positive Eindrücke. Ihr Bild zeigt auf charmante Weise, wie stark Begeisterung, Identifikation und Familiennähe über den Arbeitsplatz hinaus wirken können.

Solche Momente machen deutlich, dass Dr. Weigert nicht nur bei Mitarbeitenden, sondern manchmal auch bei deren Familien einen bleibenden Eindruck hinterlässt. Vielen Dank für dieses liebevolle Kunstwerk, das uns ein Lächeln ins Gesicht gezaubert hat.

Wenn ein Tank durch das Dach fliegt



Manche Projekte beginnen mit einer technischen Notwendigkeit und werden am Ende zu einer beeindruckenden Teamleistung. Genau das zeigte sich im Sommer 2026 beim Austausch von drei Tanks im Halbfertigwaren-Tankfeld von Dr. Weigert. Einer der Behälter hatte seine Lebensdauer erreicht, zwei weitere stammten aus derselben Baureihe. Daher entschied man sich, alle drei Tanks im Rahmen eines gemeinsamen Projekts zu ersetzen.

Nach erfolgreicher Fertigung und Werksabnahme wurden die neuen Tanks per Schwertransport nach Hamburg geliefert. Die besondere Herausforderung: Die Tanks befinden sich innerhalb eines Gebäudes und konnten weder durch Tore noch über die Produktionsflächen transportiert werden. Der einzige Weg führte durch eine Öffnung im Dach. Dafür mussten Rohrleitungen, Wartungsgänge und weitere Anlagenteile vorübergehend demontiert werden. Zwei Kräne sorgten anschließend für den sicheren Ein- und Ausbau der Behälter.

Mit höchster Präzision wurde jeder Tank Zentimeter für Zentimeter an seinen Bestimmungsort bewegt. Bereits wenige Tage später waren die neuen Tanks angeschlossen, die Wartungsbühnen wieder montiert und die Anlage wieder vollständig betriebsbereit. Die Versorgung blieb jederzeit sichergestellt, und sogar der erste Tankzug für Pharmakunden konnte planmäßig aus den neuen Tanks befüllt werden. Ein Erfolg, der eindrucksvoll zeigt, was durch Technik, Teamwork und perfekte Planung bei Dr. Weigert möglich ist.

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.

Im Rahmen der Herstellung dieses Druckproduktes wurde ein finanzieller Beitrag an das Klimaschutzprojekt "Kochöfen, Uganda" zertifiziert nach GoldStandard geleistet.

MIX
Papier | Fördert gute Waldnutzung
FSC® C004867
FSC www.fsc.org

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.

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

update
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