

akzente

[6. NOV - DEZ
2017]

MAGAZIN FÜR ARBEITSSICHERHEIT, GESUNDHEITSSCHUTZ UND REHABILITATION



**Damoklesschwert
„wesentliche
Veränderung“**

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

Weihnachten und der Jahreswechsel sollen ja eigentlich eine Zeit der Besinnung und des Innehaltens sein. Eine Zeit, den Blick auf das vergangene Jahr zurückzuwerfen und zu überlegen, was besser werden kann und wie das nächste Jahr sinnvoll und erfolgreich angegangen werden kann. Die meisten von uns haben aber das Gefühl, dass diese Zeit der Muße und Reflektion immer mehr verloren geht.

Eine der Ursachen ist die Arbeitswelt, die sich mit einer ungeheuren Dynamik entwickelt. Die Fristen für Projekte scheinen immer enger zu werden, die Anforderungen werden immer kurzatmiger. Die Arbeit lässt uns nicht mehr los und zieht zu Hause ein. Der Arbeitsdruck steigt und die Prozesse werden immer digitaler und virtueller. Die Personaldecke wird dünner (oder auch dünner gemacht) und der Fachkräftemangel erleichtert die Situation nicht.

Gesund ist das nicht – und trotzdem geht es vielen wirtschaftlich gut. Es geht voran und wir haben gute Perspektiven. Beides merken wir als BGN deutlich. Die psychischen Belastungen der Führungskräfte und Beschäftigten steigen, aber die wirtschaftlichen Kennzahlen unserer Mitgliedsbetriebe könnten schlechter aussehen.

Jammern – eine Eigenschaft, in die wir alle immer wieder gerne mal verfallen – hilft uns aber gar nicht. Wir können die Entwicklungen und Megatrends wie die digitale Transformation oder den Fachkräftemangel nicht aufhalten. Wir können unsere Arbeit aber gestalten. Wir können sie gesünder und sicherer machen. Wir können alles daransetzen, dass wir alle Ressourcen, die uns zur Verfügung stehen, sinnvoll nutzen und einsetzen. Wir können Gefährdungen und Belastungen analysieren und Maßnahmen festlegen. Wir können Risiken vorausschauend erkennen und unsere Prozesse sicher sowie störungsfrei gestalten. Wir können uns alle wertschätzend behandeln und Rücksicht auf unsere Befindlichkeiten und Interessen nehmen. Wir können versuchen, alles systematisch zu beeinflussen, was wir beeinflussen können. Wer das tut, weiß, dass es geht.

Wir, Ihre BGN, wir wollen Sie dabei unterstützen, dem Arbeitsdruck und der Atemlosigkeit der Entwicklungen eine aktive Antwort zu geben und die Prozesse sicher und gesund zu gestalten.

Wir wünschen Ihnen frohe und besinnliche Festtage und ein erfolgreiches 2018. Wir freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit.

Herzlichst
Ihr Udo Marsch

Direktor der BGN

INHALT



TITELTHEMA

4

Damoklesschwert „wesentliche Veränderung“
Modifikationen von Maschinen und die manchmal damit verbundenen weitreichenden Folgen



Unansehnlich, aber eher nicht gefährlich 8
Staubablagerungen in Lagern – ein weitverbreitetes Problem

Prämienverfahren / Info 16
Qualifizierung 17

BGN-Info für Arbeitgeber 10
BGN-Selbstverwaltung 11



Einzigartig: der Brain Check 18
Diagnostikverfahren der BG Kliniken stellt optimale Therapie nach Schädel-Hirn-Trauma sicher



Gute Ideen gesucht 12
Mitmachen beim BGN-Präventionspreis und bis zu 10.000 Euro gewinnen

Aus den Unternehmen 20



Viele und teure Sturzunfälle 14
Betriebe können einiges tun, um sie zu verhindern



Update Brauerei-Leitfaden 22
Praxishilfe für zukunftsfähige Arbeitsorganisation in kleinen und mittelständischen Brauereien aktualisiert

IMPRESSUM

akzente, Magazin für Arbeitssicherheit, Gesundheitschutz und Rehabilitation
Mitteilungsblatt der Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gastgewerbe, Heft 6 November/Dezember 2017

akzente erscheint jeden zweiten Monat (Januar, März usw.). Bezugskosten sind im Mitgliedsbeitrag enthalten.

herausgegeben von: Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gastgewerbe, Dynamostraße 7–11, 68165 Mannheim, Fon 0621 4456-0, www.bgn.de, info@bgn.de

verantwortlich:
Klaus Marsch, Direktor der BGN

redaktion: Michael Wanhoff (Gesamtinhalt), Dipl.-Ing. Werner Fisi, Andrea Weimar (Prävention), Birgit Loewer-Hirsch (Rehabilitation), Elfi Braun (bc GmbH)
Fon 0621 4456-1517, Fax 0800 1977553-10200, akzente@bgn.de

fotos & cartoon: BGN (S. 11, 20/21); Ralf Butschkow, Berlin (S. 24); Fotolia/peshkova (S. 13); Gawlin, Mannheim (S. 11); Christof Mattes (S. 12/13); Oliver Rüter (Titel, S. 2, 4–7, 8/9, 10, 14/15, 16, 17, 22/23); Scheurlen, ukb (S. 18/19)

verlag:
bc GmbH Verlags- und Mediengesellschaft, Wiesbaden

gestaltung:
Agentur 42, Konzept & Design, Bodenheim

litho: LOTS OF DOTS MediaGroup. AG, Mainz
druck und versand: Bonifatius GmbH,
Druck – Buch – Verlag, Paderborn

akzente wird auf chlorfrei gebleichtem Papier gedruckt.

© BGN 2017 | ISSN 0940-9017

Nachdrucke erwünscht, aber nur mit schriftlicher Genehmigung der Redaktion.

In dieser Zeitschrift beziehen sich Personenbezeichnungen gleichermaßen auf Frauen und Männer, auch wenn dies in der Schreibweise nicht immer zum Ausdruck kommt.



Damoklesschwert „wesentliche Veränderung“

Bild oben:
Erweiterung der Einhausung des Füllers durch erhöhte transparente Schutztüren, neue Personenschutzschalter und neue sicherheitsgerichtete Steuerung: wesentliche Veränderung ja oder nein?

Modifikationen von Maschinen und die manchmal damit verbundenen weitreichenden Folgen

Umbau und Erweiterungen von Maschinen sind in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie an der Tagesordnung. Werden Maschinen durch Um- oder Anbau verändert, gelten sie unter Umständen als neue Maschinen. In diesem Zusammenhang ist der Begriff „wesentliche Veränderung“ entscheidend. Ob es sich um eine solche handelt, ist für Betriebe oft schwierig zu beurteilen. Eine Hilfestellung.

VON THOMAS GANGKOFNER

Alltag im Produktionsbetrieb: Maschinenteile werden ausgetauscht, Schutzeinrichtungen erweitert, ein Podest, eine automatische Beschickung oder ein Zuschnittmagazin werden angebaut. Hierbei ist zunächst einmal die Betriebs-sicherheitsverordnung zu beachten: Erstens muss die Maschine in dem sicheren Zustand erhalten werden, den sie beim Inverkehrbringen haben musste. Zweitens sind die Veränderungen nach dem Stand der Technik auszuführen. Die Maschine muss nach der Veränderung wieder mindestens genauso sicher sein wie zuvor.

Entscheidend: wesentliche Veränderung ja oder nein?

Veränderungen an Maschinen und Anlagen können geringfügig oder weitreichend sein. Das kann so weit gehen, dass aus gebrauchten Komponenten eine neue Maschine gebaut wird. In diesem Fall wird der Projektverantwortliche zum Hersteller dieser Maschine. Und als solcher muss er die Maschinenrichtlinie einhalten. Gleiches gilt, wenn eine gebrauchte Komponente selbst eine Maschine ist, die entweder mit anderen oder unvollständigen Maschinen zu einer Gesamtheit von Maschinen zusammengefügt wird oder als Basis für eine komplett neuartige Maschine dient.

Die entscheidende Frage lautet also: Ab wann wird ein Betrieb zum Hersteller, wenn er eine Maschine verändert? Dann, wenn es sich um eine **wesentliche** Veränderung handelt. Und hier liegt die Crux: Die Grenzen zwischen bloßer Veränderung und Neubau (= wesentliche Veränderung) sind fließend und es schwierig zu entscheiden, wann ein Veränderer zum Hersteller wird. Doch zunächst ein Blick auf die Folgen einer wesentlichen Veränderung.

Wesentliche Veränderung – Umbau mit weitreichenden Folgen

Die wesentliche Veränderung einer Maschine kann weitreichende Folgen haben und erhebliche Kosten nach sich ziehen. Mit der Ausstellung einer neuen Konformitätserklärung und dem Anbringen eines neuen CE-Kennzeichens ist es nämlich meist nicht getan. Nicht zu unterschätzen sind die umfangreichen Dokumentationspflichten.

Bei einer wesentlichen Veränderung muss die Risikobeurteilung nach Maschinenrichtlinie auf **alle** Bestandteile angewendet werden, z. B. auch

auf die unverändert gebliebenen Maschinen, die Bestandteil einer wesentlich veränderten Gesamtheit von Maschinen (Maschinenanlage) sind. Nicht nur die veränderten Teile, sondern das Ganze muss nun dem Stand der Technik entsprechen, sonst wäre die Konformitätserklärung eine Falschdeklaration. Erst dann darf der Veränderer die Konformitätserklärung ausstellen und die CE-Kennzeichnung anbringen.

Als Hersteller einer neuen Maschine muss der Veränderer auch über die technischen Unterlagen verfügen. Das schließt alle Konstruktionspläne, Berechnungen, Zertifikate etc. und die Betriebsanleitung mit ein, über die schon der ursprüngliche Hersteller verfügen musste. Insbesondere, wenn der Veränderer nicht über die Originalunterlagen verfügt, muss er all diese Unterlagen selbst erstellen, was einer kompletten Neukonstruktion gleichkommt. Oft wäre dann der Erwerb einer neuen Maschine kostengünstiger.

Leitfäden: mehr Fragen als Antworten

Zurück zur entscheidenden Frage: wesentliche Veränderung oder nicht? Der Praktiker sucht Hilfestellung in einschlägigen Leitfäden (siehe Kasten). Keine dieser Auslegungen hat Gesetzeskraft. Es sind Leitfäden, wie der Name schon sagt. Das sollte man bei ihrer Anwendung und bei Diskussionen z. B. mit Vertragspartnern wissen.

Diese als Hilfestellung gedachten Interpretationen scheinen jedoch eher Probleme aufzuwerfen als zu lösen. Keine inhaltliche Hilfestellung gibt der **Leitfaden für die Anwendung der Maschinenrichtlinie**. Er rät lediglich dazu, im Zweifel die zuständigen Behörden zurate zu ziehen. Der **Blue**

[Dipl.-Ing. Thomas Gangkofner ist Maschinensicherheitsexperte der BGN und betreut als Aufsichtsperson Mitgliedsbetriebe.]

LEITFÄDEN

... zur Beurteilung einer wesentlichen Veränderung

- Leitfaden für die Anwendung der Maschinenrichtlinie
- Blue Guide (EU-Binnenmarktleitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU 2016)
- Deutsches Interpretationspapier zum Thema „Wesentliche Veränderung von Maschinen“ (Bek. des BMAS vom 11.03.2015 – IIIb5-39607-3 – im GMBI 2015, Nr. 10, S. 183–186)
- Alt: Interpretation des BMA und der Länder für den im GSG benutzten Begriff „wesentliche Veränderung“ in Bezug auf Maschinen, Bundesministerium für Arbeit (Bek. des BMA vom 7. September 2000 – Bundesarbeitsblatt 11/2000, S. 35)

Guide und das deutsche Interpretationspapier kommen teilweise schon bei geringfügigen Änderungen zu dem Ergebnis, es handele sich um eine wesentliche Veränderung – was Anwendern als unverhältnismäßig erscheint.

Bei Änderungen an Leistung, Verwendung oder Bauart soll laut **Blue Guide** anhand einer Risikobeurteilung festgestellt werden, ob sich die Änderung wesentlich auf die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen der Produkt-Richtlinien auswirkt. In diesem Fall sei das Produkt, z. B. die Maschine, wie ein neues zu behandeln. Nach dem Guide mündet jede Änderung von Leistung, Verwendung oder Bauart in einer wesentlichen Veränderung, wenn sie zu einer Risikohöherung führt. Dies ist unverhältnismäßig und für den betrieblichen Alltag untauglich.

Das deutsche Interpretationspapier von 2015 ist kaum besser. Auch hier wird zwar von Risikobeurteilung gesprochen, eine Risikoeinstufung wie beim Vorgängerpapier aus dem Jahr 2000 unterbleibt aber leider. Es muss jede Änderung betrachtet werden, die sich auf die Rechtsgüter des Produktsicherheitsgesetzes (z. B. Sicherheit, Gesundheit, Umwelt) auswirken kann. Als nicht wesentliche Veränderung gelten der Austausch von Bauteilen durch identische oder gleichwertige Bauteile

und der Einbau von Schutzeinrichtungen, wenn sie das Sicherheitsniveau erhöhen und keine zusätzlichen Funktionen ermöglichen. Was eine Zusatzfunktion ist, wird nicht gesagt. In allen anderen Fällen wird nach einem Abfrageschema vorgegangen (siehe Abbildung).

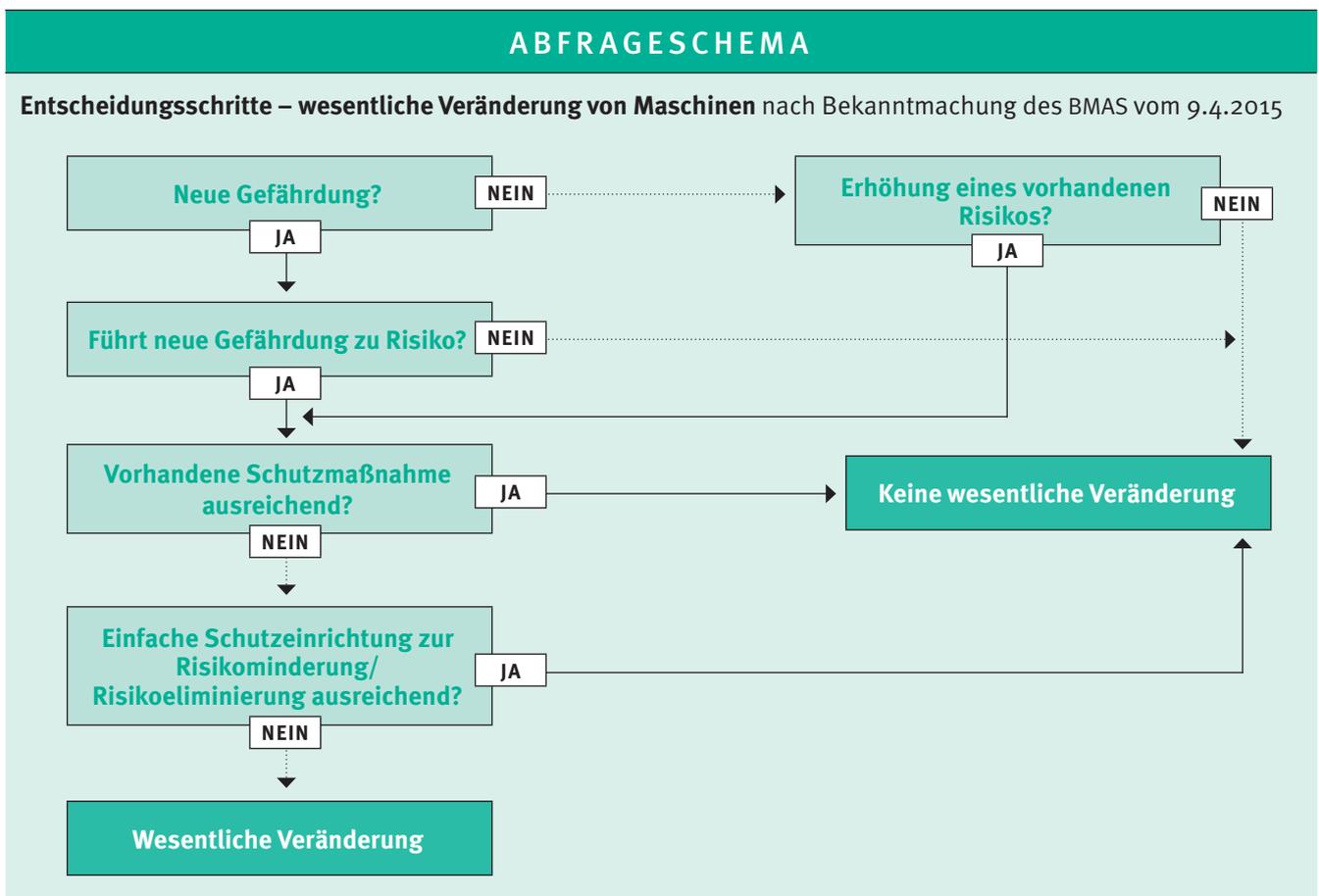
Das Abfrageschema

Wenn keine neue Gefährdung bzw. keine Erhöhung eines vorhandenen Risikos vorliegt, hat sich nichts geändert und die Maschine gilt nach wie vor als sicher: **keine wesentliche Veränderung**.

Wenn zwar eine neue Gefährdung bzw. eine Erhöhung eines vorhandenen Risikos vorliegt, aber die vor der Veränderung vorhandenen Schutzmaßnahmen der Maschine hierfür ausreichend sind, wird die Maschine nach wie vor als sicher angesehen: **keine wesentliche Veränderung**.

Sind die vorhandenen Schutzmaßnahmen jedoch nicht ausreichend oder geeignet, liegt **eine wesentliche Veränderung** vor, wenn die zusätzlichen oder erhöhten Risiken nicht durch „einfache Schutzeinrichtungen“ hinreichend minimiert werden können. Einfach sind eine

- feststehende trennende Schutzeinrichtung,
- bewegliche trennende oder nichttrennende Schutzeinrichtung, soweit diese nicht erheblich





in die bestehende sicherheitstechnische Steuerung der Maschine eingreift, d. h.,

- die Schutzeinrichtung verknüpft lediglich Signale, auf deren Verarbeitung die vorhandene Sicherheitssteuerung bereits ausgelegt ist, oder
- unabhängig von der vorhandenen Sicherheitssteuerung wird ausschließlich ein sicheres Stillsetzen bewirkt.

Handelt es sich nicht um eine einfache Schutzeinrichtung oder sind andere Schutzmaßnahmen erforderlich, liegt eine wesentliche Veränderung vor. Die Folgen wurden eingangs skizziert.

Das kann für den Veränderer besonders bitter sein, wenn die Risikoerhöhung nur geringfügig ist und die Maßnahme etwas anderes ist als eine Schutzeinrichtung, z. B. bei ergonomischen Maßnahmen. Muss etwa die Zugänglichkeit durch einen Aufstieg verbessert, die Handhabung von Maschinenteilen durch eine eingebaute Hebehilfe erleichtert oder eine zusätzliche Beleuchtung eingebaut werden, ist dies nach dem Interpretationspapier von 2015 bereits eine wesentliche Veränderung.

Was praktikabel ist

Was können Sie tun, um unnötigen Härten aus dem Weg zu gehen? Zunächst sollten Sie die Anwendung des Blue Guide vermeiden. Bagatellveränderungen mit minimaler Risikoerhöhung sollten Sie ohne Anwendung des Ablaufschemas von vornherein als nicht wesentlich einstufen.

Sofern aufgrund einer Veränderung Maßnahmen absehbar sind, die keine einfachen Schutzeinrichtungen sind, können Sie diese Maßnahmen schon im Vorfeld eines Umbaus durchführen. Nach dem Umbau wären dann die vorhandenen Schutzmaßnahmen ausreichend. Sie können z. B. erst die Schutzeinrichtungen erweitern sowie die Steuerung erneuern und dann die Veränderungen vornehmen. Die bestehenden Schutzmaßnahmen rei-

chen dann aus und die Steuerung ist auf die Verarbeitung der neuen Signale bereits ausgelegt.

Bei Gesamtheiten von Maschinen können Sie überlegen, ob eine eventuelle Erweiterung innerhalb der Gesamtheit erfolgen muss oder ob Sie das gleiche Ziel außerhalb der Gesamtheit erreichen können. Viele Hersteller und Betreiber wenden noch immer das alte Interpretationspapier aus dem Jahr 2000 an (siehe Kasten), weil es noch eine RisikoEinstufung vornimmt.

Was wirklich wichtig ist: das Schutzziel im Auge behalten

Ein Dilemma bleibt jedoch: Faktisch wird aus einer alten Maschine niemals eine neue, wie sehr sie auch verändert wird. Für etwas Neues müssen alle konstruktiven Freiheiten gegeben sein. Die Auswahl von Verfahren, Technologien, Materialien und Bauteilen ist aber bei bereits in Verkehr gebrachten Maschinen kaum gegeben. Daher erscheint es bedenklich, eine nur veränderte Maschine als neu auszugeben.

Bei aller Diskussion über die Einstufung, ob die veränderte Maschine unter die Maschinenrichtlinie fällt oder nicht, sollte eines nicht vergessen werden: die Sicherheit der Maschine. Unabhängig vom anzuwendenden Recht muss den Beschäftigten am Ende immer eine sichere Maschine zur Verfügung stehen. Ein fehlendes oder zu Unrecht angebrachtes CE-Zeichen hat noch zu keinem Unfall geführt – im Gegensatz zu einer unsicheren Maschine, z. B. aufgrund einer fehlenden oder mangelhaften Risikobeurteilung. Daher sollte die Priorität auf einer sorgfältigen systematischen Risikobeurteilung liegen und auf einer Risikominderung nach dem Stand der Technik. []

Bild oben:

Die neue Füllereinhausung stellt keine wesentliche Veränderung dar. Ein Maschinensicherheitsexperte der BGN-Prüfstelle hat die geänderte Maschine beurteilt.

[Bei Fragen helfen
Ihnen die Maschinensicherheitsexperten der BGN.

E-Mail: maschinensicherheit@bgn.de,
Fon 0621 4456-3517]

Unansehnlich, aber eher nicht gefährlich



Staubablagerungen in Lagern – ein weitverbreitetes Problem

Ablagerungen hauptsächlich von schwarzem Staub sind in Lagern der Lebensmittelindustrie weitverbreitet. Immer wieder wenden sich deshalb Betriebe an die BGN. Sie wollen wissen, ob die Staubablagerungen die Gesundheit der Beschäftigten gefährden können und wo all der Staub herkommt. Auch fragen sie, wie man die Staubablagerungen vermeiden kann. Aus gutem Grund.

VON DR. PETER RIETSCHEL

Qualitativ hochwertige Produkte mit höchstmöglicher Sorgfalt hergestellt – und dann wird die verpackte Ware im Lager mit einer schwarzen Staubschicht überzogen. Viele Betriebe kennen dieses Problem und suchen nach einer Lösung, wie sie die unansehnlichen Staubablagerungen vermeiden können. Hinzu kommt: Die Beschäftigten fassen den Staub an und atmen ihn ein. Hat das Auswirkungen auf ihre Gesundheit?

Um die Fragen der Betriebe beantworten zu können, muss man zunächst einmal klären, wo der Staub herkommt. In der Regel stammt er nicht aus

einer einzigen Quelle, sondern setzt sich aus verschiedenen Komponenten unterschiedlicher Herkunft zusammen. So unterscheidet sich jede Staubschicht etwas von der anderen. Die Staubquellen lassen sich jedoch generell wie folgt aufteilen.

Staub von außen

Aus der Umwelt kommt der ubiquitäre, d. h. der überall auftretende luftgetragene Feinstaub. Er setzt sich aus Emissionen privater Feuerungsanlagen, aus Verkehrs- und Industrieemissionen, aus vom Wind oder Verkehr aufgewirbelten Sedimenten und – je nach Jahreszeit – auch aus Pollen zu-

[Dr. Peter Rietschel ist Mitarbeiter des Zentrallabors der BGN und leitet den Messtechnischen Dienst.]



sammen. Die Konzentration dieses Feinstaubes beträgt im Partikelgrößenbereich bis zu $10\ \mu\text{m}$ einige $10\ \mu\text{g}/\text{m}^3$. Das ist nicht viel. Aber es reicht aus, um über einen gewissen Zeitraum alle Gegenstände mit einer erkennbaren Staubschicht zu überziehen. Das kann sicher jeder bestätigen, der einen unbenutzten Gartentisch nach zwei Wochen mal wieder abwischt.

Staub von außen kann außerdem über die Räder einfahrender Fahrzeuge oder mit den Schuhen von Beschäftigten eingetragen werden. Dieser Staub landet zunächst auf dem Boden. Er kann aber aufgewirbelt und dann anderweitig verteilt werden.

Staubquellen in der Halle

Wo gehobelt wird, fallen Späne. Das klingt trivial, beschreibt aber genau die Staubproduktion in der Halle. Nahezu jede Tätigkeit ist Quelle verschiedener Arten von Stäuben. Quellen sind:

- Emissionen von Verbrennungsmotoren der Stapler
- Reifen-, Bremsen- und Bodenabrieb bei Staplern
- Abrieb von Verpackungsmaterial
- Abrieb von allen bewegten Teilen
- Gegebenenfalls Einträge von Stäuben aus der Produktion
- Abrieb von Textilien wie der Kleidung der Beschäftigten

All diese Stäube werden in der weitgehend ruhenden Luft der Halle eingeatmet oder sie sedimentieren langsam und lagern sich vorwiegend auf horizontalen Flächen ab. Kunststoffoberflächen z. B. von Verpackungen können durch elektrostatische Effekte den Staub geradezu anziehen und besonders schnell verschmutzen. Schwarze Staubschichten haben einen hohen Rußanteil, gelbe könnten von Pollen herrühren.

Wie Betriebe gegen den Staub vorgehen können

Die Staubeinträge von außen lassen sich wirksam mit einer kontrollierten, also gefilterten Zuluft beherrschen. Empfehlenswert für eine Zuluftanlage sind ein Vorfilter der Kategorie M5 und ein Hauptfilter der Kategorie F7 bis F9 – je nach Anforderungen an die zu erzielende Reinheit.

Wer Staubentstehung in Hallen vermeiden will, muss die Staubquellen eliminieren. Das heißt z. B. auf den Betrieb von Verbrennungsmotoren oder auf sonstige betriebsspezifische Staubquellen verzichten. Es gibt aber noch weitere Möglichkeiten:

- Regelmäßige Nassreinigung des Hallenbodens mit speziellen Reinigungsgeräten oder -fahrzeugen. Vorsicht: Bei der Trockenreinigung mit ungeeigneten Fahrzeugen wird der abgelagerte Staub nur aufgewirbelt und umverteilt. Das ist kontraproduktiv.
- Einsatz von Umluftfiltergeräten (Luftreiniger), die die Hallenluft ständig filtern. Die BGN hat hierzu noch keine Messungen durchgeführt und somit noch keine Erfahrungswerte. Allerdings klingt diese Maßnahme für diesen Anwendungsfall erfolgversprechend.
- Einsatz geschlossener Gabelstapler. Sie verfügen in der Regel über eine gefilterte Zuluft für die Kabine. Das schützt immerhin die Fahrer. Die Maßnahme ist allerdings nur bei geschlossenen Fenstern wirksam.
- Verwendung spezieller weißer (rußfreier) Reifen für Stapler. So fällt immerhin kein schwarzer Staub an, was zumindest eine optische Verbesserung bringt.
- Ferner gibt es mobile Aufsteckfilter für Lkw, die in die Halle einfahren. Diese Rußfiltersysteme werden aber wegen der umständlichen Handhabung nicht gern verwendet. Bei modernen Dieselmotoren dürfte diese Staubquelle kaum mehr von Bedeutung sein. Stickoxide werden damit nicht ausgefiltert.
- Zusätzliche Umverpackung für Produkte, die länger im Lager stehen und sauber zum Kunden kommen sollen. Das hilft leider nur gegen Staub auf den Produkten, aber nicht den Beschäftigten.

[Staubquellen im Lager: Emissionen von Verbrennungsmotoren der Stapler und Lkw]

Und die Gesundheit?

Die BGN hat in verschiedenen Lagern Staubmessungen durchgeführt und festgestellt: Die Staubkonzentrationen sind in Relation zu den einschlägigen Grenzwerten in der Regel eher gering. Dennoch ist aus Sicht der Prävention eine weitere Staubverringerung immer sinnvoll. Weiterer Nutzen der Reinhaltung der Lager: weniger verschmutzte, sondern saubere Produktverpackungen und zufriedene Mitarbeiter. □

BGN - VERSICHERT

84.000

Euro beträgt ab 1.1.2018 die **Höchstversicherungssumme** für die Unternehmensversicherung/freiwillige Versicherung bei der BGN (bisher 72.000 Euro). Die Erhöhung wurde von der Vertreterversammlung im Oktober 2017 beschlossen. Unternehmer, die weiterhin die höchstmöglichen Geldleistungen im Versicherungsfall in Anspruch nehmen wollen, müssen die neue Höchstversicherungssumme beantragen.

Auch die **Mindestversicherungssumme** wird zum 1.1.2018 auf fortan 30.000 Euro angehoben (bisher 28.800 Euro). Alle bestehenden Versicherungen mit der bisherigen Mindestversicherungssumme werden automatisch auf die neue umgestellt.

Apropos Durchblick bei Meldepflichten // www.informationsportal.de für Arbeitgeber

// Das Thema Sozialversicherung ist nicht immer einfach zu durchschauen. Seit diesem Jahr unterstützt ein Online-Informationsportal des Bundesministeriums für Arbeit und Soziales Arbeitgeber bei der Umsetzung der Vorgaben des Sozialversicherungsrechts. Insbesondere Existenzgründern sowie kleinen und mittleren Unternehmen soll das Angebot helfen, sich im Meldewesen der Sozialversicherung besser zurechtzufinden. Die Steuerung erfolgt durch Frage-Antwort-Kataloge. Ziel ist es, alle Anfragenden darin zu unterstützen, ihre Meldungen zur Sozialversicherung korrekt und vollständig abzugeben. Bei weitergehendem Informationsbedarf verweist das Portal an fachkundige Ansprechpartner bei den Sozialversicherungsträgern.

→ www.informationsportal.de



Generalprobe für den *Lohnnachweis DIGITAL*

// Für 2017 sowohl herkömmliche als auch digitale Meldung Pflicht

// Im Januar 2018 steht wieder in allen Unternehmen der Lohnnachweis für das abgelaufene Jahr an. Wie bereits im Januar 2017 müssen die Unternehmen ihren Entgeltnachweis an die BGN auf herkömmlichem Weg (auf Papier oder über Extranet) einreichen und parallel über das neue digitale UV-Meldeverfahren. Beide Meldungen – herkömmlich und digital

– sind verpflichtend. Stichtag ist der 16. Februar 2018.

Das Besondere diesmal: Die digitale Meldung ist die Generalprobe für den *Lohnnachweis DIGITAL*. Danach ist die zweijährige Erprobung abgeschlossen. Ab 1. Januar 2019 ist nur noch die digitale Meldung möglich. Und die geht schon jetzt wie folgt:

→ **Unternehmen mit Entgeltabrechnungsprogramm** müssen vor Abgabe des digitalen Lohnnachweises in ihrem Programm einen automatisierten Stammdatenabgleich durchführen. Für das Beitragsjahr 2017 ist das seit 1. Dezember 2016 möglich.

→ **Unternehmen ohne Entgeltabrechnungsprogramm** müssen den *Lohnnachweis DIGITAL* über die systemgeprüfte Ausfüllhilfe sv-net/standard oder sv-net/comfort abgeben. Der Stammdatenabruf erfolgt hier automatisch und zwar unmittelbar vor Abgabe des Lohnnachweises. Eine eigenständige Abfrage ist nicht notwendig.

→ Mehr Infos: www.bgn.de, Shortlink = 1527 oder direkt über QR-Code und in der Broschüre „Beschreibung zum UV-Meldeverfahren“, Download: www.dguv.de/uv-meldeverfahren



TERMINE

24. Erfurter Tage

30. November bis 2. Dezember 2017
in Erfurt

Wissenschaftliches Symposium „Prävention von arbeitsbedingten Gesundheitsgefahren und Erkrankungen“

Infos und Programm: www.erfurter-tage.de

Internationale Grüne Woche

19.–28. Januar 2018 in Berlin

Ausstellung für Ernährung, Landwirtschaft und Gartenbau

ISM & ProSweets Cologne

28.–31. Januar 2018 in Köln

Weltweit größte Messe für Süßwaren und Snacks / Internationale Zuliefermesse für die Süßwaren- und Snackindustrie

INTERGASTRA & GELATISSIMO

3.–7. Februar 2018 in Stuttgart

BGN-Stand in Halle 3, Stand 3E65

FRUIT LOGISTICA

7.–9. Februar 2018 in Berlin

Internationale Messe für Früchte und Gemüsemarketing

BIOFACH + VIVANESS

14.–17. Februar 2018 in Nürnberg

Weltleitmesse für Bio-Lebensmittel / Internationale Fachmesse für Biokosmetik

INTERNORGA

9.–13. März 2018 in Hamburg

BGN-Stand Nr. 127 in Halle 6B

ProWein

18.–20. März 2018 in Düsseldorf

Internationale Fachmesse Weine und Spirituosen

Anuga FoodTec

20.–23. März 2018 in Köln

Internationale Zuliefermesse für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

→ [Links/Infos zu allen Veranstaltungen: www.bgn.de](http://www.bgn.de), Shortlink = 760

Nach 33 Jahren: Vorstandsvorsitzender Bernd Fellmer sagt Adieu // Dirk Ellinger übernimmt

// Sein Name ist aus der Hotellerie und Gastronomie nicht wegzudenken: **Bernd Fellmer** (Mitte), Heidelberger Rechtsanwalt, Hotelier und früherer stellvertretender Hauptgeschäftsführer des DEHOGA Baden-Württemberg. Nach 33 Jahren ehrenamtlicher Tätigkeit bei der BGN – davon die letzten 12 Jahre als alternierender Vorstandsvorsitzender – ist Fellmer jetzt ausgeschieden.

Als sein Nachfolger in diesem Amt wurde **Dirk Ellinger** (2. v. l.) gewählt. Der gelernte Koch und studierte Diplom-Kaufmann ist Hauptgeschäftsführer des DEHOGA Thüringen und seit Jahren Mitglied des BGN-Vorstandes. Er übt das Amt des Vorstandsvorsitzenden abwechselnd mit **Hans-Ulrich**



v. l. n. r.: BGN-Hauptgeschäftsführer Klaus Marsch, Dirk Ellinger, Bernd Fellmer, Hans-Ulrich Fäth und Jürgen Schulin, stellvertretender BGN-Hauptgeschäftsführer

Fäth (2. v. r.), Betriebsratsvorsitzender des InterContinental Hotels in Frankfurt am Main, aus, der im Amt bestätigt wurde.

Am 27. Oktober 2017 hatten die neu gewählten Vertreter der Arbeitgeber und Versicherten der Vertreterversammlung ihre Vorsitzenden und den BGN-Vorstand gewählt. Die bisherigen Vorsitzenden der Vertreterversammlung **Dierk Kraushaar** und **Karl-Heinz Löhr**, Betriebsratsvorsitzender der Griesson de Beukelaer GmbH in Polch, wurden in ihrem Amt bestätigt.

Gute Ideen gesucht Mitmachen beim BGN-Präventionspreis und bis zu 10.000 Euro gewinnen

Bewerbungsschluss

Zurzeit läuft noch die Bewerbungsphase für den BGN-Präventionspreis 2018. Bis Ende Januar 2018 können BGN-Mitgliedsunternehmen ihre guten Ideen und Innovationen im Arbeitsschutz einreichen und bis zu 10.000 Euro gewinnen. Insgesamt stehen 50.000 Euro bereit.

Ausgezeichnet werden:

- Neue, praktische Lösungen für Sicherheits- und Gesundheitsschutzprobleme, z. B. sicherheitstechnische Verbesserungen an Maschinen und Geräten, sichere und gesundheitsgerechte Arbeitsverfahren usw.
- Gelungene betriebliche Aktivitäten und Maßnahmen für Sicherheit und Gesundheit sowie zur Verbesserung der Verkehrssicherheit
- Innovative und wirksame Organisations- und Motivationskonzepte
- Azubi-Projekte im Arbeits- und Gesundheitsschutz (siehe rechts)

Bewerben können sich alle Mitgliedsbetriebe. Besonders erwünscht sind Bewerbungen aus kleinen und mittleren Betrieben. Jeder qualifizierte Beitrag zum Präventionspreis bringt im Prämienverfahren 2017 pro Mitgliedsbetrieb 10 Bonuspunkte.

Beispiele prämierter Ideen, Bewerbungsunterlagen, Infos:
www.bgn-praeventionspreis.de

Fragen? 0621 4456-3511, -3403 oder -4017
praeventionspreis@bgn.de

Die Preisverleihung findet im Herbst 2018 in Mannheim im Rahmen der BGN-Arbeitsschutztagung statt.

**Bewerbungs-Zeitraum:
1. Oktober 2017 bis 31. Januar 2018**





BGN Präventionspreis

SS 31. 1. 2018

Förderpreis für Azubi-Projekte

Beim Präventionspreis 2018 prämiert die BGN auch wieder Azubi-Projekte mit ihrem Azubi-Preis „Querdenker“. Gesucht werden kreative und pfiffige Ideen von Auszubildenden, die sich in ihrem betrieblichen Umfeld mit sicherem und gesundheitsbewusstem Arbeiten auseinandersetzen. Dabei ist Querdenken erwünscht. Querdenker setzen bei der Lösung von Problemen ihre Kreativität und Fantasie ein.



Themen, um die es gehen kann, sind:

- ❖ Wie kann Arbeitssicherheit verbessert werden?
- ❖ Wie schütze ich mich vor Lärm?
- ❖ Brandschutz
- ❖ Richtiger Umgang mit Gefahrstoffen
- ❖ Gesund bleiben bei der Arbeit
- ❖ Sicher unterwegs sein
- ❖ Gesunde Ernährung
- ❖ Gesunder Rücken – richtiges Heben und Tragen von Lasten
- ❖ Stolpern – Rutschen – Stürzen

Mitmachen lohnt sich

Kreative Ideen werden mit bis zu 10.000 Euro belohnt. Mitmachen können Auszubildende aller Fachrichtungen.

Bewerbungsunterlagen, Kontakt und Infos:

www.bgn-praeventionspreis.de

Fragen? 0621 4456-4017 oder praeventionspreis@bgn.de

Bewerbungs-Zeitraum:

1. Oktober 2017 bis 31. Januar 2018





Viele und teure Sturzunfälle

Betriebe können einiges tun, um sie zu verhindern

2016 waren 30 % aller Arbeitsunfälle in der Lebensmittelindustrie Stolper-, Rutsch- und Sturzunfälle – in der Getränkeindustrie waren es 38 %. Nicht selten bewegen sich die Kosten für die Entschädigung eines solchen Unfalls im hohen fünfstelligen oder sogar sechststelligen Bereich. Hinzu kommen die wirtschaftlichen Einbußen in den Unternehmen. Was können Betriebe tun, um die Prävention von Sturzunfällen zu verbessern?

VON UWE JANOSKE

[Dipl.-Ing. Uwe Janoske ist Mitarbeiter der BGN-Prävention und betreut als Aufsichtsperson Mitgliedsbetriebe.]

Gestolpert, ausgerutscht und gefallen wird überall – in der Freizeit, am Arbeitsplatz und auf dem Arbeitsweg. Fehlende Aufmerksamkeit, Ablenkung oder auch Hektik und Stress werden in den Unfallanzeigen an die BGN meist als Ursache eines Stolper-, Rutsch- oder Sturzunfalls genannt. Diese Ursachen spielen sicherlich eine große Rolle bei der Unfallentstehung. Meistens aber gibt es weitere Gründe außerhalb des persönlichen Bereichs.

Alle Zustände des Fußbodens betrachten

Begnügt man sich bei der Unfalluntersuchung mit der Aussage „Er hat nicht aufgepasst und ist ausgerutscht“, dann wird der Betrieb auch nur Maßnah-

men treffen, die das Verhalten der Mitarbeiter beeinflussen können – z. B. noch einmal auf Gefahren hinweisen und unterweisen. Das gesamte Arbeitsumfeld mit all seinen potenziellen Sturzgefährdungen bleibt bei einer solchen Betrachtung außen vor. Die Folge: Die nach einem Unfall festgelegten Präventionsmaßnahmen greifen zu kurz.

Vermieden werden kann das mit einer erneuten Gefährdungsbeurteilung. Damit werden die Gefährdungen im Arbeitsumfeld umfassend erfasst sowie Maßnahmen entsprechend der STOP-Rangfolge (Substitution, technische, organisatorische,

persönliche Schutzmaßnahmen) abgeleitet. Wichtig dabei ist, auch die Veränderungen auf dem Fußboden, die während der Tätigkeiten an den betrachteten Arbeitsplätzen betriebsbedingt auftreten und zur Gefährdung werden können, mit zu erfassen. Neben solchen betriebsbedingten Verunreinigungen treten bei Fußböden u. a. folgende Gefährdungsfaktoren auf:

- Verschleiß des Fußbodens
- Falsches oder falsch dosiertes Reinigungsmittel
- Witterungsbedingte Verunreinigung
- Feuchtigkeit durch Temperaturänderungen oder Temperaturunterschiede
- Verschleppung von Feuchtigkeit und Verschmutzungen

Relevante Gefährdungsfaktoren minimieren

Fußböden in Arbeitsstätten müssen einen Basischutz aufweisen, wie er im Anhang 2 der ASR 1.5/1,2 „Fußböden“ angegeben ist. Bei geringem Verschleiß des Fußbodens kann eine Aufrauhung in Erwägung gezogen werden. Ein kompletter Austausch ist nur bei falscher Auswahl (z. B. zu glatt für den Bereich) oder vollständigem Verschleiß sinnvoll.

Das größte Problem in den BGN-Mitgliedsbetrieben ist die Rutschgefährdung. Um sie zu verringern, muss die Reibung zwischen den Reibpartnern Fußboden – Schuhsohle – Zwischenmedium (Verschmutzungen, Feuchtigkeit, Nässe, Staub usw.) erhöht werden. Stichwort Rutschhemmung. Bei betriebsbedingten Verunreinigungen hilft ein festgelegter Reinigungsplan, der das rechtzeitige Entfernen der Verunreinigungen und die Wiederherstellung der Rutschhemmung sicherstellt.

Aber auch eine passende Schuhsohle kann erheblich zur Rutschhemmung beitragen. Allerdings führen unterschiedliche Bodenbeläge und unterschiedliche Sohlenmaterialien zu unterschiedlich hohen Reibwerten. Es lohnt sich deshalb, die Mitarbeiter an ihren Arbeitsplätzen verschiedene Schutz- oder Sicherheitsschuhe mit unterschiedlichen Sohlen Probe tragen zu lassen. So lässt sich gemeinsam herausfinden, welche Schuhsohle die beste Rutschhemmung auf dem Fußboden hat.

Trotz optimal ausgewählter und zur Verfügung gestellter Sicherheitsschuhe und eines gut funktionierenden Reinigungsplans verbleiben Restrisiken. Sie lassen sich durch das Aufstellen von Hinweisschildern, die Kennzeichnung der rutschgefährdeten Bereiche und mit Unterweisungen der Mitarbeiter entschärfen.

Wie bei der Minimierung aller Gefährdungen gilt auch bei der Sturz- und Rutschgefährdung: Gefahren immer zuerst an der Quelle bekämpfen und dabei technische Maßnahmen den organisatorischen vorziehen. Persönliche Maßnahmen kommen an letzter Stelle, da sich damit nur Restrisiken reduzieren lassen. []

[Eine zum Bodenbelag passende Schuhsohle kann erheblich zur Rutschhemmung beitragen.]



TEURE STURZUNFÄLLE – BEISPIELE

Unfall	Sach- und Geldleistungen der BGN bis 10/2017
Auf dem Weg zum Auto auf dem Betriebs-hof gestürzt (Schädelbruch)	153.089 Euro
Beim Transportieren auf dem Betriebshof gestolpert (inkomplette Halsmarklähmung)	1.087.775 Euro
Beim Zerkleinern von Verpackungsmaterial ausgerutscht (Speichenbruch)	106.721 Euro
Auf einer nassen Lkw-Ladefläche ausgerutscht (Wirbelsäulenbruch)	98.296 Euro

Stolper-, Rutsch- und Sturzunfälle 2016 in der
 → Lebensmittelherstellung: ca. 2.400 Unfälle
 → Getränkeindustrie: ca. 1.000 Unfälle

Ein Teil dieser Unfälle hat schwerwiegende Folgen für die Verletzten bis hin zur Minderung der Erwerbsfähigkeit. Für die Unternehmen bedeuten Sturzunfälle am Arbeitsplatz und auf dem Arbeitsweg Personalausfall, Störungen im Betriebsablauf und oft Mehrkosten für Ersatzkräfte.

In Anhang 2 der ASR A1,5/1,2 „Fußböden“ sind die Anforderungen an die Rutschhemmung von Fußböden für die unterschiedlichsten Produktionsbereiche, für Lagerbereiche, betriebliche Verkehrswege und Parkbereiche aufgeführt.

Prüfen Sie Ihre Prämien-Chance // Jetzt noch Punkte sammeln



PRÄMIENVERFAHREN

Original-Fragebogen 2017

Das Prämienverfahren 2017 geht langsam zu Ende. Anfang des neuen Jahres können die Unternehmen dann bis Ende März ihre Prämie beantragen. Dazu brauchen sie von der BGN den Original-Fragebogen 2017 für ihre Branche.



Bereits prämierte Betriebe bekommen ihn automatisch zugeschickt. Neu-Teilnehmer am Prämienverfahren und alle, die bisher nicht erfolgreich waren, müssen ihn bei der BGN anfordern.

Nur mit diesem Original-Fragebogen können Betriebe eine Prämie für dieses Jahr beantragen. Abrufbereit ist er seit 1. Oktober. Hierzu brauchen Sie die 11-stellige Mitgliedsnummer Ihres Betriebes (Fleischwirtschaft 7-stellig).

Original-Fragebogen anfordern:

→ Web-Formular ausfüllen:

www.bgn.de, Shortlink = 1579

→ Anrufen: 0621 4456-3636

→ E-Mail schicken:

praemienverfahren@bgn.de

Alternativ können Betriebe den Originalbogen ab 1.1.2018 im BGN-Extranet ausfüllen. Dazu brauchen sie einen Extranetzugang:

→ www.bgn.de > Login/Extranet (oben rechts) oder <https://bgnextranet.cnuv.de>

// Zum Jahreswechsel endet die vierte Runde des BGN-Prämienverfahrens. Wieder erhalten Unternehmen pro Vollbeschäftigten 25 Euro Prämie von der BGN, wenn sie für 2017 genügend Prämienpunkte zusammenbekommen. Noch bleibt Zeit, die eigenen Chancen auf eine Prämie zu prüfen und Prämienpunkte zu sammeln.

Welche Maßnahmen Prämienpunkte bringen, steht im aktuellen Fragebogen und Erläuterungsbogen. Sie werden feststellen, dass Sie eine Reihe von Maßnahmen auch noch „last minute“ umsetzen können.

→ www.bgn.de, Shortlink = 1386

Einblicke // Was ist das?



Das Bild zeigt einen blauen Lichtpunkt (Blue Spot) auf einem Hallenboden, der Fußgänger vor einem herannahenden rückwärtsfahrenden Gabelstapler warnt. Das blinkende Licht stammt aus einem Blaulicht-Scheinwerfer, der am Dach des Staplers montiert und mit dem Blinkgeber gekoppelt ist. Die BGN vergibt für ein solches Frühwarnsystem 6 Prämienpunkte.



Seminare 2018 planen // Frühzeitig anmelden

// Seit Mitte Oktober ist das BGN-Seminarprogramm 2018 online. Die Buchung der Aus- und Weiterbildungsseminare für das kommende Jahr ist schon in vollem Gange, die Nachfrage ist wie immer groß. Melden Sie sich frühzeitig an, denn alle Seminare haben eine begrenzte Teilnehmerzahl. Die Belegung erfolgt in der Reihenfolge der Anmeldungen. Unternehmer und Beschäftigte, die an einem BGN-Weiterbildungsseminar teilnehmen, punkten nicht nur mit einem Wissenszuwachs, sondern auch beim Prämienver-



fahren. 10 Punkte gibt es für die Teilnahme an einem Seminar, das **nicht** zum Pflichtprogramm gehört. Das sind z. B. alle themenbezogenen Seminare. Die Teilnahme an einem Online-Seminar bringt 4 Prämienpunkte.

→ Alle Seminare/alle Termine 2018:
www.bgn.de, Shortlink = 1376



NEU IM PROGRAMM

2018 bieten wir folgende Seminare zum ersten Mal an:



Sicherheitsbeauftragten-Seminare

- Blended Learning Basisseminar für Sicherheitsbeauftragte
- Aufbauseminar für Sicherheitsbeauftragte aus dem Hotel- und Gastgewerbe, eintägig, regional

Themenbezogene Seminare

- Arbeitsschutz im Hotel – Aspekte für Personalleitungen
- Fortbildungsseminar für Brandschutzbeauftragte – Bau & Technik
- Sicherer Umgang mit PSA gegen Absturz
- Suchtgefahren und Suchtprävention

Online-Seminar

- für Lebensmittelbetriebe und das Gastgewerbe: Hautschutz im Betrieb

SEMINAR BESUCHE

5.648

Teilnehmer aus Unternehmen besuchten in diesem Jahr von Januar bis Ende September bereits insgesamt 323 Seminare in den BGN-Ausbildungszentren (ohne Teilnehmer der Inhouse-Seminare in Unternehmen).

Einzigartig: der Brain Check

Diagnostikverfahren der BG Kliniken stellt optimale Therapie nach Schädel-Hirn-Trauma sicher

Bei Arbeits- und Wegeunfällen kommt es häufig zu einem Schädel-Hirn-Trauma. Die Verletzungen sind komplex, die möglichen Schäden vielfältig. Oft aber werden neurologische Störungen nach einer Kopfverletzung nicht richtig oder nicht vollständig erkannt. Anders beim Brain Check. Dieses neue Verfahren ermöglicht eine präzise Diagnostik und eine optimale Therapie. So auch bei Miriam M.



VON ELFI BRAUN

Miriam M. hat auf dem Weg zu ihrer Arbeit in einem Hotel einen schweren Unfall. Mit einer Skalpierungsverletzung, mehreren Distorsionen und Stauchungen sowie einem Schädel-Hirn-Trauma (SHT) 1. Grades wird sie ins Krankenhaus eingeliefert. An die stationäre Behandlung schließt sich eine ambulante Behandlung bei einem Durch-

gangsarzt (D-Arzt) an. Ihm schildert Miriam M. nach einiger Zeit, dass sie seit dem Unfall an Gedächtnisstörungen leide. Sowohl das Kurz- als auch das Langzeitgedächtnis seien beeinträchtigt. Das merke sie auch deutlich während der gerade laufenden Arbeits- und Belastungserprobung.

Der Reha-Manager der BGN veranlasst daraufhin, dass bei Miriam M. ein Brain Check in einer BG Klinik durchgeführt wird. Gedächtnisstörungen gehören neben Wesensveränderungen, Lähmungen und Schwindel zu den vielfältigen und auch langfristig drohenden Auswirkungen eines SHT. Schon ein leichtes SHT wie bei Miriam M. birgt viele Risiken, wenn weniger offensichtliche neurologische Verletzungen nicht rechtzeitig erkannt und somit auch nicht zielgerichtet behandelt werden. Der Brain Check soll bei ihr die relevanten neurologischen Defizite ermitteln, damit darauf abgestimmt stationäre Rehabilitationsmaßnahmen eingeleitet werden können.

Größtmöglicher Heilerfolg, signifikante Kostenreduzierung

Die Stärke des Brain-Check-Verfahrens ist die äußerst präzise und umfassende Diagnostik. Dazu werden u. a. systematische neuropsychologische, psychiatrische und psychotraumatologische Tests durchgeführt. „Nur der Brain Check schafft es, die Komplexität eines Schädel-Hirn-Traumas und dessen Folgen zu erfassen“, sagt Dr. Ingo Schmehl, Direktor der Klinik für Neurologie am Unfallkrankenhaus Berlin (ukb). Er hat dieses einzigartige Diagnostikverfahren entwickelt, das derzeit exklusiv in sechs BG Kliniken angewandt wird.

Die Patienten profitieren durch den Brain Check von einer optimierten Therapie und einem größtmöglichen Heilerfolg. Gravierende persönliche und wirtschaftliche Folgen wie Berufsunfähigkeit, Frührente und jahrelange Fehlbehandlung können verhindert werden. Auch die gesetzliche Unfallversicherung profitiert: Der Brain Check ermöglicht eine signifikante Kostenreduzierung.

Brain Check leitet durchgreifende Besserung ein

Der bei Miriam M. durchgeführte Brain Check bestätigt ihre Wahrnehmungen: Es werden deutliche kognitive Störungen festgestellt, die die Aspekte der Aufmerksamkeit und ihr Arbeitsgedächtnis betreffen. Das beeinträchtigt auch erheblich ihre berufliche Leistungsfähigkeit. Eine weitere vierwöchige neuropsychologische Therapie, die genau auf die Erkenntnisse des Brain Check abgestimmt ist, wird in Angriff genommen. Miriam M. geht es zunehmend besser.



BRAIN-CHECK-KLINIKEN

- Unfallkrankenhaus Berlin (ukb)
- BG Universitätsklinikum Bergmannsheil Bochum
- BG Klinikum Duisburg
- BG Klinikum Bergmannstrost Halle
- BG Klinikum Hamburg
- BG Unfallklinik Murnau

Durchgangsärzte und Reha-Manager der gesetzlichen Unfallversicherung können Versicherte zum Brain-Check-Verfahren – auch kurzfristig – anmelden. Die wichtigste Zielgruppe sind Versicherte mit scheinbar leichtem SHT, die über anhaltende Beschwerden klagen oder arbeitsunfähig sind. Das stationäre Brain-Check-Verfahren dauert ein bis zwei Wochen.

An den stationären Aufenthalt schließt sich noch eine zweiwöchige Erweiterte Ambulante Physiotherapie (EAP) an. Danach startet sie eine erneute Arbeits- und Belastungserprobung und wird wieder arbeitsfähig. []

[Bei fortbestehenden Beschwerden und anhaltender Arbeitsunfähigkeit nach scheinbar leichten Hirnverletzungen dient das Brain-Check-Verfahren zur Neubewertung.]



Sifa-Erfahrungsaustausch Schleswig-Holstein //

Gastgeber Schwartauer Werke

// 23 Sicherheitsfachkräfte aus Schleswig-Holstein folgten der Einladung der BGN zum jährlichen Sifa-Erfahrungsaustausch, der in diesem Jahr in den Schwartauer Werken in Bad Schwartau bei Lübeck stattfand. Im Vorfeld hatten die Teilnehmer Themen für den Austausch mit Kollegen und den BGN-Vertretern vorgeschlagen. So hatte z. B. Simona Kötschau von der Breitenburger Milchzentrale einen Austausch über eine praxistaugliche Auswahl von Anbietern von angepasstem Gehörschutz angeregt.

Sifas aus BGN-prämierten Betrieben berichteten über die positiven Erfahrungen mit dem Prämienverfahren und motivierten die Kollegen, ebenfalls daran teilzunehmen. Auch der Präventionspreis – Bewerbungsfrist noch bis Ende Januar – war Thema, zu dem die Sifa des bereits zweimal ausgezeichneten Unternehmens CP Kelco Erfahrungen beisteuern konnte.

Der Dauerbrenner jedes Erfahrungsaustausches, die Gefährdungsbeurteilung, bot natürlich auch diesmal Gesprächsstoff. Sifa Torsten Vorbrodt vom Ostsee Resort Damp trug vor, wie die



Gefährdungsbeurteilung nach der neuen Betriebssicherheitsverordnung für vollständige Arbeitsschutzmaßnahmen und Prüfung aller Arbeitsmittel nach dem geforderten Stand der Technik aussehen kann.

Der Dank aller Teilnehmer ging an die beiden Sifas der Schwartauer Werke Frank Höltermann und Ingo Baxmann, die für eine perfekte Organisation und einen spannenden Betriebsrundgang gesorgt hatten.



Branchenorientierte Sifa-Treffen in Niedersachsen //

ForFarmers, Molkerei Ammerland und Rügenwalder Mühle als Gastgeber

// Rund 60 betriebsinterne Sicherheitsfachkräfte aus Niedersachsen nutzten im Sommer den jährlichen Sifa-Erfahrungsaustausch mit der BGN zur Fortbildung. Drei Unternehmen konnten die Organisatoren der BGN als Gastgeber für die regionalen sowie branchenorientierten Treffen gewinnen.

Die Sifas aus Betrieben, die überwiegend trockene Produkte herstellen, trafen sich beim Futtermittelhersteller ForFarmers Langförden in Vechta. Betriebsleiter Alexander Osterloh und der Geschäftsführer Pieter Wolleswinkel erläuterten ihren Gästen ihr Konzept zur



Umsetzung von Arbeitsschutzmaßnahmen. Das Unternehmen beeindruckte durch seine Kommunikationskultur und die Bereitschaft, aus Fehlern zu lernen. So nutzte man den Betriebsrundgang auch, um Anregungen der Gäste für den internen Verbesserungsprozess zu sammeln.

Die Molkerei Ammerland in Wiefelstede hatte Sifas aus der Getränkein-



dustrie und aus Betrieben, die überwiegend feuchte Lebensmittel herstellen, zu Gast. Personalleiter Klaus Rohlfing stellte ihnen die bei Ammerland praktizierten Maßnahmen der betrieblichen

Gesundheitsförderung vor. Aufgrund der positiven Erfahrungen damit soll dieser Bereich durch weitere Maßnahmen ausgebaut werden.



Die Sifas aus der Fleisch-, Fisch- und Feinkostindustrie trafen sich bei der Rügenwalder Mühle in Bad Zwischenahn. Nicole Riechelmann, Beauftragte für Arbeits- und Gesundheitsschutzmanagement bei Rügenwalder, erläuterte den Kollegen u. a., wie das Unternehmen die Gefährdungsbeurteilung mit einer speziellen Software umsetzt. Die Sifas konnten sich in einer Gruppenübung selbst ein Bild von dieser Vorgehensweise machen.

Sifas aus dem Raum Hamburg



// Zu Gast bei Carlsberg Supply Company Deutschland



// Als sehr kurzweilig und informativ erlebten die internen Sicherheitsfachkräfte aus Unternehmen in Hamburg und Umgebung den diesjährigen Erfahrungsaustausch mit der BGN. Gastgeber war diesmal die Carlsberg Supply Company Deutschland GmbH in Hamburg. Das zunächst zuvor in der Theorie vorgestellte LOCK-OUT/TAG-OUT, auch als LOTO oder Wartungssicherung bekannt, lernten die Teilnehmer beim Betriebsrundgang kennen. Intensiv diskutierten die Sifas an diesem Tag auch noch einmal über das Thema „Umgang mit Fremdfirmen und die rechtlichen Hintergründe“.

Vielen Dank an Martin Stein (Leitung HSE Germany & Baltics) und sein Team für die gute Organisation und die Offenheit beim Betriebsrundgang.



Erfolgreiche AMS-Reaudits

// Dextro Energy und Meister feines Fleisch – feine Wurst

// Zertifizierte Arbeitsschutzmanagementsysteme (AMS) haben sich in der Lebensmittelindustrie und Fleischwirtschaft gut etabliert. Zwei Mitgliedsbetriebe haben kürzlich ihr AMS von der BGN erfolgreich überprüfen lassen.

Wir gratulieren der **Dextro Energy GmbH & Co. KG** in Krefeld für die erneute Auszeichnung mit dem Gütesiegel „Sicher mit System“. Geschäftsführer Stefan Harms (3. v. l.) nahm im Beisein von Technischem Leiter Dirk Jentges (l.) und Pro-



duktionsleiter Bernd Holtmanns (r.) von BGN-Aufsichtsperson Kai Clemens (2. v. l.) das AMS-Zertifikat entgegen.

Das AMS der **Meister feines Fleisch – feine Wurst GmbH** in Gäufelden wurde zum dritten Mal erfolgreich auditiert. Wie bereits bei den ersten beiden Begutachtungen konnten die Auditoren keine Mängel in der Organisation und Durchführung des Arbeitsschutzes feststellen. Kein Verbesserungspotenzial, so das Ergebnis, das nicht oft erreicht wird. Aufsichtsperson Franz-Gustav Winkler (3. v. l.) übergab die Urkunde an Geschäftsführer Achim Scherle (l.), Fachkraft für Arbeits-



sicherheit Joachim Haag (2. v. l.) und Produktionsleiter Gerold Gutekunst (r.) und gratulierte im Namen der BGN.

Update Brauerei-Leitfaden



[Dr.-Ing. Markus Hartmann ist Mitarbeiter der BGN-Prävention und betreut als Aufsichtsperson Mitgliedsbetriebe.]

Praxishilfe für zukunftsfähige Arbeitsorganisation in kleinen und mittelständischen Brauereien aktualisiert

„Brauereien – effizient und sicher führen“ heißt der bewährte Branchenleitfaden für eine gute Arbeitsgestaltung. Das 2009 erstmals erschienene Gemeinschaftswerk von Deutschem Brauerbund e.V., Privaten Brauereien Deutschland e.V. und der BGN zeigt insbesondere kleinen und mittelständischen Betrieben, wie sie ihre Arbeitsorganisation optimal nutzen und ihre Wettbewerbsfähigkeit erhöhen können. Jetzt ist eine überarbeitete Fassung erschienen.

VON DR. MARKUS HARTMANN

Mehr denn je kommt es heute darauf an, innerbetriebliche Potenziale zur Effizienzverbesserung bestens zu nutzen. Ein Baustein ist dabei der Aufbau einer zukunftsfähigen und effizienten Arbeitsorganisation. Wie ein Betrieb das mit wenig Aufwand anpacken kann, zeigt der Brauerei-Branchenleitfaden bereits seit dem Jahr 2009 auf. Ganz konkret enthält er Tipps und Anleitungen, wie Brauereien ihre Arbeit optimal organisieren und gestalten – und vor allem wie sie sicher arbeiten können.

Konzentration auf das Wesentliche

Der Leitfaden ist nach den Themen gegliedert, die Brauereien tagein, tagaus beschäftigen. Dabei beschreibt er kurz und prägnant die gute Praxis erfolgreicher Betriebe. Die Leser erhalten mit dem Branchenleitfaden ein praxisorientiertes und verständliches Instrument zur Selbstorganisation im Arbeitsschutz an die Hand.

Besonders gut kommen bei den Nutzern die anwenderfreundlichen Praxishilfen an, die es zu jedem Thema gibt. Es handelt sich um online verfügbare Checklisten und Formulare, die u. a. bei der Gefährdungsbeurteilung, der allgemeinen Organisation sowie bei der Erstellung von Betriebsanweisungen unterstützen. Selbst das Thema Getränkeschankanlagen wurde hier bearbeitet. Damit der Anwender mit den Praxishilfen gut arbeiten kann, sind die Dateien klar und übersichtlich angeordnet und in der überarbeiteten Version mit praktischen Kurzbeschreibungen ausgestattet.

Auch für das Prämienvorhaben sind Betriebe bestens aufgestellt, wenn sie die Inhalte des Branchenleitfadens umsetzen. □



BRANCHENLEITFADEN AUF EINEN BLICK

Der Leitfaden „Brauereien – effizient und sicher führen“ ist 28 Seiten kurz – kein Thema ist länger als zwei Seiten. Sie finden Tipps und Praxishilfen zu folgenden 11 Themen:

- Ziele und Führung
- Organisation und Planung
- Personaleinsatz und Information
- Betriebstechnik, Energieversorgung und Entsorgung
- Malzannahme, -lagerung und -schroterei
- Sudhaus, Gärung, Reifung, Filtration
- Abfüllung, Gebindereinigung, Verpackung
- Lager, Fuhrpark, Transport
- Reinigung, Desinfektion – Labor
- Service und Verleih
- Controlling und Verbesserung

Zu jedem Thema gibt es im Internet zusätzlich Checklisten und andere Praxishilfen. Sie helfen Ihnen dabei, die Themen des Leitfadens im Betrieb konkret umzusetzen.

Den Leitfaden „Brauereien – effizient und sicher führen“ als pdf-Datei zu finden im Internet: www.bgn.de, Shortlink = 837

Sammlung der Praxishilfen: www.bgn.de, Shortlink = 1572

28-seitige Broschüre anfordern:
Fax 0800 1977 553-16722 oder
medienbestellung@bgn.de





Wir wünschen Ihnen eine
schöne und frohe
Weihnachtszeit und ein
gutes Jahr 2018.

Ihre BGN