

“Das Konzept hat einfach gepasst“

Leichte Sprache

Für die Firma MED-EL waschen wir Kleidung im Reinraum. MED-EL stellt in Österreich Medizin-Produkte her. Herr Dragosits ist Gruppenleiter bei MED-EL. Herr Dragosits ist sehr zufrieden mit uns.

Im Interview: Gruppenleiter Christian Dragosits von der Firma MED-EL in Innsbruck

Die Firma MED-EL in Innsbruck lässt ihre gesamte Reinraumkleidung im Werkstattzentrum für behinderte Menschen der Lebenshilfe gGmbH (WZB) dekontaminieren. Christian Dragosits, Gruppenleiter im Bereich Anlagentechnik und für die Reinraumtechnik und -schulung verantwortlich, gewährt im Interview einen Einblick in die bisherige Zusammenarbeit.

WZB-Info: Können Sie die Firma MED-EL kurz vorstellen?

Christian Dragosits: Die Firma MED-EL hilft weltweit Menschen mit Hörverlust durch innovative Hörgerätetechnik und den Einsatz von Implantaten wie etwa dem bekannten Cochlea-Implantat. Die hochwertigen Medizinprodukte sind das Ergebnis jahrzehntelanger intensiver For-

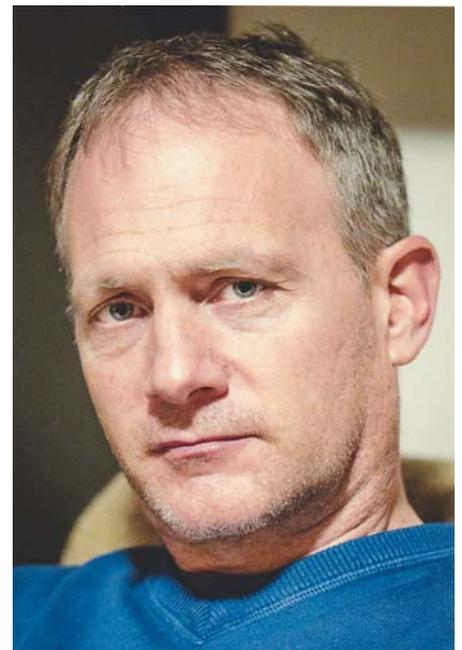
schung. Weltweit beschäftigt das international renommierte Unternehmen rund 1.600 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, davon arbeiten etwa 1.200 am Standort Innsbruck. In der Implantatfertigung sind etwa 180 Mitarbeiter eingesetzt. Wir fertigen unsere Implantate keimarm in Reinräumen der Klassen 6 und 7 gemäß ISO-14644.

WZB-Info: Welche Aufträge haben Sie an das WZB vergeben?

Christian Dragosits: Die Firma MED-EL lässt ihre gesamte Unterzieh- und Reinraumkleidung im WZB dekontaminieren, das sind etwa 1.900 Teile pro Woche. Dazu kommen im gleichen Zeitraum noch rund 90 Teile ESD-Wäsche.

WZB-Info: Wie kam die Zusammenarbeit mit dem WZB zustande?

Christian Dragosits: Wir wurden auf einer Reinraummesse auf das WZB



aufmerksam. Im Zuge der Umstellung von Mietwäsche auf Eigenwäsche überzeugte uns das Konzept im Zusammenhang mit dem Preis, wobei wir in Österreich nicht vom steuerlichen Bonus profitieren.

WZB-Info: Wie bewerten Sie Ihre bisherige Zusammenarbeit mit dem WZB?

Christian Dragosits: Als gut und konstruktiv. Mich hat beeindruckt, wie Menschen mit Behinderung für die Arbeit im Reinraum geschult wurden. Bei mehreren Audits im WZB konnten wir uns davon überzeugen, dass die Mitarbeiter vor Ort voll motiviert sind und alles im Griff haben.

Wir danken Herrn Dragosits für das Interview. ●●●



REINRAUM

„Ein verlässlicher Partner“

Micronas lässt seit mehr als 20 Jahren seine Reinraumkleidung im WZB dekontaminieren



Seit mehr als 20 Jahren arbeitet Micronas mit dem WZB zusammen. Micronas ist ein führender Anbieter innovativer Sensor- und IC-Systemlösungen für die Automobil- und Industrieelektronik und beschäftigt ca. 900 Mitarbeiter in Freiburg. Micronas offeriert eine Auswahl an Hall-Sensoren und Microcontrollern für Automobil- und Industrieanwendungen für z. B. Armaturenbrett, Chassis sowie Motormanagement und Komfortfunktionen. Um diese sensiblen Produkte partikelfrei herstellen zu können, tragen die Mitarbeiter von Micronas im Produktionsbereich Reinraumkleidung, die im Werk III des WZB im Altseiterstal gereinigt und bei Bedarf auch repariert

wird. Der Lieferservice des WZB pendelt durchschnittlich einmal pro Woche zwischen Freiburg und Neunkirchen, um verschmutzte Reinraumkleidung abzuholen beziehungsweise die gereinigte Wäsche in den Breisgau zu bringen.

„Das WZB hat sich in all den Jahren als verlässlicher Partner erwiesen“, betont Holger Herrmann, der bei Micronas für die Reinraumbekleidung und deren Koordination zuständig ist. Im Interview mit dem WZB-Info gewährt Herrmann einen Einblick in die bisherige Zusammenarbeit.

WZB-Info: Wie groß ist das Auftragsvolumen?

Holger Herrmann: Pro Woche werden schätzungsweise 200 Reinraumoveralls, 150 Reinraumhauben und 200 Überziehtiefel von den Mitarbeitern des WZB für Micronas dekontaminiert.

WZB-Info: Sind Sie mit der bisherigen Zusammenarbeit zufrieden?

Holger Herrmann: Wir sind mit den Ergebnissen der Arbeit sehr zufrieden. Die Leistungsfähigkeit der behinderten Menschen hat uns überzeugt. Das WZB liefert konstant eine gute Qualität, achtet auf eine sichere Verpackung und bietet mit dem Liefern der Ware zusätzlichen Service für die Kunden.

Positiv sehe ich auch die seit vielen Jahren konstanten Preise. Im Vertrieb haben wir mit Daniel Cavelius einen Partner, der für unsere Anliegen stets ein offenes Ohr hat und auf Kundenwünsche reagiert. So bietet das WZB seit kurzem ESD-Messungen an, mit denen die elektrostatische Eigenschaft der Reinraumkleidung kontrolliert werden kann. Dadurch konnte Micronas aktuell das Auftragsvolumen um die Dekontamination von zusätzlich 200 ESD-Labormänteln pro Woche erweitern.

WZB-Info: Kennen Sie das WZB persönlich?

Holger Herrmann: Beim „Tag der offenen Tür“ im Sommer 2010 hatte ich Gelegenheit das WZB zu besichtigen. Bei diesem Besuch hat sich mein Eindruck bestätigt, dass es sich beim WZB um einen transparenten Betrieb mit klaren Strukturen handelt.

Wir danken Holger Herrmann für dieses Interview. ◇

REINRAUM

Anfängliche Bedenken vollständig beseitigt

Im Interview: Michael Stenger, Geschäftsleiter der Ursapharm Arzneimittel GmbH & Co. KG

Die Ursapharm Arzneimittel GmbH & Co. KG ist der erste große Kunde des WZB im Bereich Sterilisation. Geschäftsleiter Michael Stenger schildert im Interview mit WZB-Info die bisherigen Erfahrungen und gewährt einen Einblick in künftige Planungen.

WZB: Könnten Sie Ursapharm kurz vorstellen? Welche Arbeitsschwerpunkte gibt es? Wie viele Mitarbeiter beschäftigen Sie?

Stenger: Die Ursapharm Arzneimittel GmbH & Co. KG ist ein mittelständiges Pharmaunternehmen im Privatbesitz, welches sich auf die Fertigung von sterilen Arzneimitteln und Medizinprodukten, wie z. B. Augentropfen, Augensalben und Nasensprays spezialisiert hat.

Die Ursapharm Arzneimittel GmbH & Co. KG beschäftigt ca. 420 Mitarbeiter. Zur Fertigung der oben beschriebenen Produkte stehen sechs hochmoderne Reinräume der Reinraumklasse A/B mit den dazugehörigen Schleusen, Vorbereitungsräumen und Konfektionierungsbereichen der Reinraumklassen A-D zur Verfügung.

WZB: Welche Funktion haben Sie in dem Unternehmen?

Stenger: Ich bin seit 25 Jahren im Unternehmen in leitender Position tätig und verantworte als Geschäftsleiter den Produktionsbereich. Als sachkundige Person gemäß Arzneimittelgesetz bin ich für die Freigabe der Produkte für den Markt verantwortlich.

WZB: Wie kam der Kontakt zum WZB zustande? Gab es anfangs

Vorbehalte gegen eine Zusammenarbeit mit einem Werkstattzentrum für behinderte Menschen?

Stenger: Der Kontakt zum Werkstattzentrum für behinderte Menschen der Lebenshilfe gGmbH kam über eine Infopost zustande. Sicherlich gab es anfänglich Vorbehalte dahingehend, dass gerade so sensible Arbeiten, wie die Dekontamination der Reinraumkleidung der Reinraumklasse A von körperlich und geistig behinderten Menschen konform zu unseren Vorgaben umgesetzt werden können. Nach einem Infobesuch vor Ort im WZB, bei dem wir sehen konnten, dass der gesamte Dekontaminationsprozess in viele kleine, behindertengerechte Teilbereiche strukturiert ist, waren unsere anfänglichen Bedenken vollständig beseitigt.

WZB: Was waren die ersten Aufträge, die Sie an das WZB vergeben haben? Welche Erfahrungen haben Sie bislang gemacht?

Stenger: Nach einem Audit unserer Abteilung Qualitätssicherung beim WZB und nach Vorlage der Dekontaminationsvorschrift wurden zuerst Probeaufträge zur Dekontamination von Reinraumkleidung, bestehend aus Overalls, Kopfhauben und Überziehtiefeln, umgesetzt.

Die Erfahrungen sind durchaus positiv. So werden beim WZB jetzt immer die entsprechenden Materialien vorrätig gehalten, um für Ursapharm Arzneimittel GmbH & Co. KG kurzfristig auftragsbezogen Reinraumoveralls in gängiger Konfektionsgröße, wie auch von Sondergrößen anzufertigen. Hier kann dann gemeinsam mit den Verantwortlichen des WZB auf Sonder-

wünsche, was z. B. die Hauben- und Überziehtiefelgestaltung betrifft, eingegangen werden.

WZB: Was schätzen Sie am WZB vor allem?

Stenger: Am WZB schätze ich vor allem die räumliche Nähe, den direkten Kontakt und die Sachkompetenz der verantwortlichen Mitarbeiter. Hervorzuheben ist, dass die verantwortlichen Mitarbeiter auf viele Wünsche von uns eingehen und immer versuchen, wenn möglich, diese zeitnah zu realisieren. Ein wichtiger Aspekt ist die Termintreue und Pünktlichkeit.

WZB: Ist daran gedacht, die Zusammenarbeit in Zukunft noch auszubauen?

Stenger: Ja, so haben wir in den letzten Monaten gemeinsam mit dem WZB den Fullservice verwirklicht. Das bedeutet, die Reinraumkleidung wird dort jetzt dekontaminiert, in Steri-Bags doppelt verpackt und autoklaviert. Der Validierungsplan zur Autoklavierung wurde gemeinsam mit unserer Qualitätssicherung erstellt. Eine aussagekräftige Dokumentation des chargenspezifischen Sterilisationsprozesses wird beim WZB vorgehalten.

Wir danken Michael Stenger für dieses Interview. ♦

Interview

„Eine tolle Partnerschaft mit dem WZB“

Im Interview: Klaus Juffinger, Firmenchef der Moltoplast GmbH aus Innsbruck



Seit zwei Jahren gehört die Firma Moltoplast GmbH aus Innsbruck zu den Kunden des WZB. Eine Gruppe mit zwölf Werkstattbeschäftigten und einem Gruppenleiter sterilisiert und verpackt Schaumstoffpads für Wundauflagen. Im Interview mit dem WZB-Info gewährt Firmenchef Klaus Juffinger einen Einblick in die Zusammenarbeit mit dem WZB.

WZB: Können Sie unseren Lesern kurz die Firma Moltoplast GmbH vorstellen?

Klaus Juffinger: Die Firma Moltoplast GmbH wurde 1955 von meinem Vater als erstem Schaumstoffkonfektionär in Österreich gegründet. Es wurden Schaumstoffteile für die Polstermöbel- und Verpackungsindustrie verarbeitet. Mit meinem Eintritt als Geschäftsführer Ende der 1990er Jahre richtete sich der Fokus zusätzlich auf den neuen Geschäftsbereich „healthcare“ aus. Es wurden spezielle Dekubitusprophylaxe-

Matratzen und Lagerungshilfen entwickelt und vorerst in Österreich und in weiterer Folge in die angrenzenden Länder Italien, Schweiz und Deutschland exportiert. Mit 2007 erfolgte nach 3-jähriger Entwicklungsarbeit der Schaumstoffpads zur Wundversorgung bei chronischen Wunden die Zertifizierung lt. ISO 13485 als Medizinproduktehersteller. Mit diesen Produkten sind wir jetzt weltweit im Export tätig.

WZB: Wie kam Ihre Geschäftsbeziehung mit dem WZB zustande?

Klaus Juffinger: Diese Schaumstoffpads können nur mit Dampf sterilisiert werden. Bereits in der Entwicklungsphase wurde dies von einem externen Unternehmen in Österreich in Kooperation durchgeführt. Um zukünftig nicht nur von einem Lieferanten abhängig zu sein, bin ich durch Internetrecherche auf das WZB aufmerksam geworden. Nach einem Erstgespräch in unserer Firma wurde kurz darauf völlig problemlos diese Geschäftsbeziehung begonnen.

WZB: Gab es in Ihrem Unternehmen anfangs Bedenken, Aufträge an Menschen mit Behinderung zu vergeben?

Klaus Juffinger: In keinsten Weise. Wir beschäftigen selbst seit jeher in unserer Firma Menschen mit Behinderung, da ich mir als Unternehmer meiner sozialen Verantwortung sehr bewusst bin. Die Integration lässt sich mit wirklich sehr minimalem Aufwand, durch ausreichende Aufklärung und etwas gutem Willen seitens der Stammbeslegschaft in jeder Abteilung bewerkstelligen.

WZB: Wie sind Sie mit der bisherigen Zusammenarbeit zufrieden?

Klaus Juffinger: Ausgezeichnet - in unserem internen Ranking nimmt das WZB einen Platz unter den besten 3 Lieferanten ein. Die Zusammenarbeit mit dem WZB ist sehr angenehm und unkompliziert, die Mitarbeiter des WZB sind äußerst kompetent und anlässlich einer Betriebsbesichtigung im heurigen Sommer konnte ich mich selbst davon überzeugen, dass das WZB ein sehr umsichtig und exzellent geführtes Unternehmen ist.

WZB: Lässt sich die Zusammenarbeit Ihrer Meinung nach noch ausweiten?

Klaus Juffinger: Auf jeden Fall. Für 2014 haben wir in Lateinamerika und dem vorderen Orient neue Vertriebspartner dazugewonnen, entsprechend werden sich die Aufträge in nächster Zeit steigern. Intern bereitet sich bereits die 3. Generation vor, die Geschicke der Moltoplast GmbH erfolgreich in die Zukunft weiterzuführen. Dieses junge, neue und wiederum innovative Team wird sicher auch in den nächsten Jahren, wahrscheinlich Jahrzehnten, auf die tolle Partnerschaft mit dem WZB setzen.

WZB: Vielen Dank und weiterhin viel Erfolg! ♦

Ministerpräsident im Reinraum

Peter Müller beendet „Sommertour 2010“ im WZB in Neunkirchen

Am Montag, dem 02.08.2010 besuchte der Ministerpräsident des Saarlandes unser Werk III in Neunkirchen Altseierstal. Der Besuch fand im Rahmen der jährlichen Sommertour statt, die den Eppelborner durch immer wieder neue Unternehmen und Einrichtungen im Saarland führte.

Er interessierte sich sehr für die Arbeiten und Hintergründe des „weißen Werkes“. Dietmar Backes, Produktionsleiter im Altseierstal, führte die Delegation aus Saarbrücken (u. a. mit Staatssekretär Martin Karren, MdL Tobias Hans, dem Ortsvorsteher von Spiesen und Thomas Thiel) durch die Werkstatt und informierte über die Näherei, wo spezielle Reinraumbekleidung hergestellt wird. Diese Bekleidung muss dort getragen werden, wo hochempfindliche Produkte verarbeitet werden, wie z. B. Arzneimittel oder Mikrochips.

Anschließend ging es in die Reinraum-Wäscherei, wo die Mitarbeiter des WZB die Reinraumbekleidung fachgerecht aufbereiten und unter „reinen“ Bedingungen zusammenlegen und verpacken. „Rund 90 Kunden weit über die Grenzen Deutschlands hinaus lassen schon seit vielen Jahren im WZB ihre Reinraumbekleidung dekontaminieren und sterilisieren. „Kein Wunder, dass wir sehr stolz auf diese Entwicklung und die hohe Kundenzufriedenheit sind“, erklärt Bernhard Müller, einer der beiden Geschäftsführer des WZB, den Besuchern.

Schließlich packt Peter Müller mit an. In der Sterilisation unterstützt er die Werkstattbeschäftigten bei der Arbeit.



Ministerpräsident Peter Müller legt selbst Hand an beim Einpacken von Reinraumbekleidung

Mit der vorgeschriebenen grünen Schutzbekleidung ausgestattet, wird die Bekleidung eines Herstellers von Herzkathedern zusammengelegt. Anschließend bedient Müller die Sterilisationsanlage, wo die Kleidung eines Pharma-Kunden mit Heißdampf behandelt wird, bis sie keimfrei ist. Immer wieder müssen die Hände desinfiziert werden, damit Sterilität und somit Qualität gewährleistet ist.

Am Ende ist der Ministerpräsident positiv überrascht über die technologischen Möglichkeiten und das hohe Qualitätsbewusstsein im WZB: „Es war sehr spannend, auf so einem hohen Niveau hätte ich mir das nicht vorgestellt. Toll, was die behinderten Menschen mit ihren Gruppenleitern und Bereichsleitern hier leisten!“ Franz Rudolph Kronenberger, Aufsichtsratsvorsitzender des WZB und Landes-

vorsitzender der Lebenshilfe, betont nochmals vor der Delegation, dass hier keine Beschäftigungsmaßnahmen verrichtet, sondern Produkte für die Industrie gefertigt werden und man im ständigen Wettbewerb zu anderen Anbietern, auch international, steht. „Solche Investitionen und Anlagen, wie sie im Werk III vorhanden sind, müssen eben auch langfristig erwirtschaftet werden. Die Nachfrage der Kunden ist nach wie vor sehr hoch und ermöglicht uns damit dauerhaft konstantes Arbeiten“, so Bernhard Müller.

Nach der Besichtigung wurden die gewonnenen Eindrücke gemeinsam bei einem Mittagessen im CFK (Centrum für Freizeit und Kommunikation) vertieft, bevor sich der Landesvater bei seinen Gastgebern für die „interessante und spannende Veranstaltung“ herzlich bedankte. ◇

Reinraumkleidung für das Max-Planck-Institut

Im Interview:

Frau Helga Oberländer vom Max-Planck-Institut für Sonnensystemforschung in Göttingen

Im Mittelpunkt der wissenschaftlichen Arbeiten am Max-Planck-Institut für Sonnensystemforschung (MPS) steht unsere direkte kosmische Heimat: das Sonnensystem mit seinen Planeten und Monden, mit seinen Kometen und Asteroiden und natürlich mit der Sonne.

Ziel der Wissenschaftler ist es nicht nur, die Vorgänge im Sonnensystem in theoretischen Modellen zu beschreiben und am Computer zu simulieren. Zusammen mit den Ingenieuren entwickeln und bauen die Forscher zudem wissenschaftliche Instrumente die diese Körper aus dem Weltall untersuchen. Zu diesem Zweck ist das Institut an zahlreichen Missionen internationaler Weltraumagenturen wie etwa NASA und ESA beteiligt. Seit 2013 ist das WZB als Lieferant für Reinraumbekleidung und als Dienstleister für die Aufbereitung tätig.

WZB-Info: Bitte stellen Sie sich und Ihre Aufgaben im Institut kurz vor.

Helga Oberländer: Seit 2001 bin ich Mitarbeiterin im Elektroniklabor des Max-Planck-Instituts für Sonnensystemforschung. Im Verantwortungsbereich der Laborleitung liegen unter anderem die Testeinrichtungen sowie der Reinraumbereich. Als Stellvertreterin der Laborleitung bin ich für die Organisation und den Betrieb im Reinraumbereich zuständig.

WZB-Info: Wie kam es zu der Zusammenarbeit mit WZB?



Helga Oberländer: Im Jahr 2014 hat das Institut einen Neubau in Göttingen in Betrieb genommen mit einem ca. 1600 m² großen, modernen Reinraumbereich. Aufgrund der gestiegenen Anforderungen an die Reinheit wurde bereits im Vorfeld für die Aufbereitung der Reinraumwäsche nach einem zertifizierten Unternehmen gesucht. Auf das WZB wurden wir im Internet aufmerksam. Nach einem persönlichen Besuch im Werkstattzentrum waren wir von dem Konzept überzeugt.

WZB-Info: Was schätzen Sie an der Zusammenarbeit? Was gefällt Ihnen an unserem Angebot?

Helga Oberländer: Die Zusammenarbeit mit dem WZB ist konstruktiv, es gibt jederzeit einen kompetenten Ansprechpartner. Wir schätzen besonders, dass die Fertigung und Aufbereitung der Bekleidung aus einer Hand erfolgt und Ausgangsmaterialien aus heimischer Produktion verwendet werden.

WZB-Info: In welchen Bereichen wird die Bekleidung des WZB eingesetzt?

Helga Oberländer: Wir setzen die Bekleidung des WZB im GMP Bereich (A-C) sowie im ISO Bereich (ISO Klasse 8 – 4) ein.

WZB-Info: Gab es Bedenken bezüglich Ihren Anforderungen an die Reinraumbekleidung und einer Werkstatt für behinderte Menschen?

Helga Oberländer: Unsere anfänglichen Bedenken, eine Werkstatt für behinderte Menschen mit einer derart sensiblen Aufgabe wie der qualifizierten Aufbereitung von Reinraumwäsche zu betrauen, konnten wir nach einem persönlichen Besuch beim WZB komplett ausräumen.

WZB-Info: Was waren Ihre Eindrücke bei Ihrem ersten Besuch beim WZB?

Helga Oberländer: Das WZB hat sich uns als modernes Unternehmen präsentiert, in dem Menschen mit Behinderung gemäß ihrer Fähigkeiten und Fertigkeiten in anspruchsvolle Arbeitsprozesse integriert werden. Von der Näherei über die Dekontamination, Sterilisation bis hin zur Verarbeitung, Verpackung, Qualitätskontrolle bekamen wir einen umfassenden Einblick in einen gut strukturierten Betrieb.

Wir danken Frau Oberländer für das Interview.