

## Die Themen dieser Ausgabe:

>>> Made in Germany – Gütesiegel oder Werbe-Bluff?

>>> ACAM-Praxis: Lautheitsbasierte Anpassung mit ALF.

>>> Rückschau auf die EUHA-Landestagungen.

>>> Für Sie unterwegs: Congreso Nacional Asociación Española de Audiología.

>>> Clever: Der INSITU-Umschalter.

## Gütesiegel oder Werbe-Bluff?

Ursprünglich von Großbritannien zum Schutz vor deutscher Billigware eingeführt, hat sich der einstige Warnhinweis schon bald zum weltweit anerkannten Qualitätsmerkmal gemausert. Ein geschütztes Gütesiegel ist „Made in Germany“ jedoch nicht. Worin also liegt der Mehrwert dieser Aussage und worauf können Sie sich verlassen? Und wie ist die Verwendung der beliebten Herkunftsangabe rechtlich geregelt? In diesem Artikel wollen wir all das einmal kurz umreißen und Ihnen, last but not least, auch Einblick in die Entwicklungs- und Fertigungsprozesse in unserem Hause gewähren, die traditionell mit vielen, eng vernetzten, regionalen Unternehmen umgesetzt werden.

### **Geschichte eines Gütezeichens.**

Am 23. August 1887 wurde das „Merchandise Marks Act“, das britische Handelsmarkengesetz beschlossen. Produkte aus Deutschland mussten fortan den Schriftzug „Made in Germany“ tragen. Auf diese Weise sollte das Britische Empire vor minderwertiger Importware und Plagiaten aus Deutschland geschützt werden. Als Auslöser hierfür gelten die damaligen Konkurrenzsorgen der Messerhersteller in Sheffield, die den Absatz ihrer hochwertigen, oft handgearbeiteten, Schneidwerkzeuge aus Guss-Stahl, durch billige Massenware und sogar Fälschungen aus Deutschland gefährdet sahen. Anstelle von Strafzöllen führte man die wesentlich exportfreundlichere Kennzeichnungspflicht ein, die den Verbraucher eindeutig warnte: „Achtung, dieses Produkt ist zwar billig, aber dafür aus Deutschland und somit von minderer Qualität.“



Doch der Plan, deutsche Produkte so aus dem Markt zu drängen, ging nicht auf. Schon bald holten die deutschen Produzenten bei der Qualität ihrer Produkte dramatisch auf. Erst mit Kohle und Stahl, dann mit Elektronik und Chemie – Deutschland schwang sich unaufhörlich zu einer Industrienation auf und das einstige Stigma „Made in Germany“ wandelte sich gleichsam zum – inzwischen weltweit – anerkannten Hinweis auf gute Qualität.



### **Lediglich ein Werbeslogan?**

Bis heute legen viele deutsche Unternehmen großen Wert auf die Botschaft „Made in Germany“, schreiben sie auf ihre Produkte oder betonen sie in ihren Werbemedien. Verständlich, verstehen und werten doch Verbraucher auf der ganzen Welt den Hinweis geradezu als Garant für kontrollierte Produktionsbedingungen, hohe Verarbeitungsstandards und erstklassige Materialien.

Ein amtliches Qualitätssiegel ist „Made in Germany“ aber nicht. Zumindest für Warenimporte innerhalb der EU entscheidet allein der Hersteller, ob er seine Produkte derart kennzeichnet. Es gibt keine Institution in Deutschland, die die Richtigkeit dieser Warenmarkierung bestätigt oder offiziell verleiht.

Rechtlich gesehen ist es jedoch eindeutig eine Herkunftskennzeichnung – und als solche muss sie im Einklang mit den diversen gesetzlichen Bestimmungen erfolgen. Allem voran sei hier das Madrider Abkommen erwähnt, wonach eine falsche oder irreführende Kennzeichnung, die Beschlagnahme der Ware durch den Zoll zur Folge haben kann. Auch weitere Bestimmungen, beispielsweise aus dem Wettbewerbs- oder Markenrecht, können hier zum Tragen kommen. Zusammenfassend könnte man also sagen, bei „Made in Germany“ handelt es sich um ein Werbeversprechen, das einer gerichtlichen Prüfung durchaus standhalten muss.

Wann die Kennzeichnung aber unlauter oder unrechtmäßig verwendet wurde, lässt sich nicht so einfach pauschalisieren. Unterschiedlichste Auslegungen und Urteile deutscher Gerichte belegen dies ein ums andere Mal.

### **Der Herstellungsprozess ist entscheidend.**

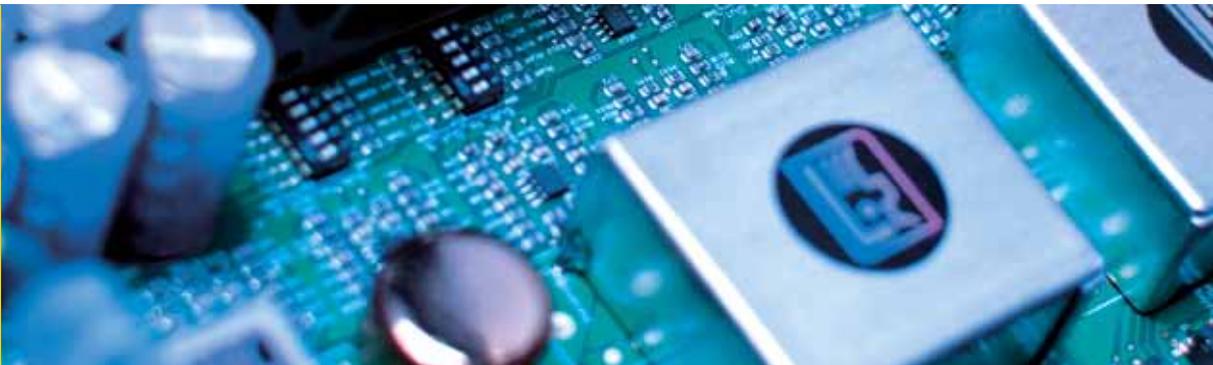
Ein vollständig in Deutschland entwickeltes und hergestelltes Produkt (womöglich noch ausschließlich aus in Deutschland gewonnen Rohstoffen) trägt die Herkunftsangabe „Made in Germany“ sicherlich zu Recht. Insbesondere bei der Fertigung von Industriegütern ist das aber kaum noch möglich und in der Regel auch nicht wirtschaftlich. Daher ist eine Betrachtung der Produktionsprozesse für die Beurteilung der korrekten Kennzeichnung erforderlich.

Nach einem Urteil des OLG Stuttgart aus dem Jahre 1995 ist für die Kennzeichnung somit entscheidend, » ... dass die wesentlichen Bestandteile und die bestimmenden Eigenschaften der Ware, die in den Augen des Publikums deren Wert ausmachen, auf einer deutschen Leistung beruhen (Az. 2 U 124/95)«. Die IHK Stuttgart kreist es in einem Artikel aus dem Jahre 2016 noch ein Stück weiter ein: »Die Warenmarkierung „Made in Germany“ bezieht sich immer auf den Herstellungsort eines Erzeugnisses und damit auf dessen Ursprung. Die Herkunft einer Ware hingegen bezieht

sich auf das Versendungsland (wo die Ware herkommt). Die Herkunft kann sich somit schnell ändern, der Ursprung hingegen nur, wenn maßgebliche Be- und Verarbeitungsvorgänge stattfinden.«

Letztlich bleibt es eine Frage der Auslegung: So sind einige Experten der Ansicht, die Anforderungen zur Verwendung der Herkunftskennzeichnung sei bereits erfüllt, wenn Einzelteile aus der ganzen Welt in Deutschland zusammengebaut werden. Andere vertreten die Meinung, dass mindestens 51 Prozent der verwendeten Teile aus Deutschland stammen müssen oder auch, dass mindestens 45 Prozent der Wertschöpfung in Deutschland erbracht werden müssen.

Wer beim Produktkauf genau wissen will, wie viel deutsche Wertarbeit wirklich in der Ware steckt, sollte beim Hersteller getrost nach den Produktionsprozessen, den Standorten seiner Entwicklungs- und Fertigungsabteilungen sowie dem Sitz seiner Partnerunternehmen fragen.



Selbstverständlich beziehen auch wir einzelne Bauteile aus dem Ausland. Die eigentliche Fertigung der Acousticon-Produkte findet jedoch komplett an unserem Standort in Reinheim statt.

### **Typisch „Made in Georgenhausen“.**

Wir sind sicher: Produkte aus dem Hause Acousticon würden einer gerichtlichen Prüfung problemlos standhalten. Aus wirtschaftlichen Gründen verarbeiten auch wir selbstverständlich einzelne Bauteile, die wir von internationalen Zulieferern (u. a. aus Fernost) beziehen. Neben Service, Support und Vertrieb verfügt Acousticon jedoch über eigene Abteilungen für Produkt- und Software-Entwicklung, Fertigung und Montage sowie Qualitätskontrolle direkt an ihrem Firmensitz in Reinheim/Georgenhausen.

Da wir nicht alles selbst leisten können und wollen, arbeiten wir zudem eng mit renommierten Partnerunternehmen zusammen – überwiegend mit Sitz in Deutschland, unsere langjährigsten Partner, Brauch Elektronik und RM-Gerätebau, sogar in unmittelbarer Nachbarschaft in der Hirschbachstraße.

Mit erstklassigen Ingenieuren für nahezu alle Bereiche der professionellen Informations- und Kommunikationstechnik, der professionellen Fernsehtechnik und Datenverarbeitung, unterstützt uns Brauch Elektronik schon seit vielen Jahren vor allem bei der Entwicklung der ACAM-Elektronik, dem Platinenbau, der Softwareprogrammierung unseres DSP (Digitaler-Signal-Prozessor) sowie der Fertigung von neuen Prototypen. Da es sich hierbei nicht um ein klassisches Outsourcing handelt, sondern nahezu alle Arbeiten Hand in Hand mit unserer eigenen Entwicklungsabteilung erfolgen, ist der kurze Weg „über die Straße“ von besonderem Vorteil.



Durch die direkte Zusammenarbeit mit externen Spezialisten können wir wertvolle Synergie-Effekte nutzen und hochwertige Produkte entwickeln, ohne die Prozesse unnötig zu verteuern. Darüber hinaus ist jederzeit eine schnelle, unkomplizierte Kommunikation gewährleistet. Änderungen können persönlich besprochen und Probleme unmittelbar behoben werden. Auch das spart Zeit und Kosten und gewährleistet eine überdurchschnittlich hohe Qualitätskontrolle schon während der Entwicklungsphase.

Ein ebenfalls wertvoller Partner für die Produktfertigung ist RM-Gerätebau, der vor allem die Bestückung der ACAM-Platinen für uns übernimmt. Mit Ausnahme der DSP-Platinen werden hier alle Moduleinschübe für unser Messtechniksystem ACAM gefertigt. Die Endmontage und -kontrolle der Messtechnik erfolgt wieder in unserer hauseigenen Fertigungsabteilung.

Letzteres gilt auch für unsere weiteren Produkte wie das Beispiel der Acousticon Design-Lautsprecher dB-99 zeigt: Die Lautsprecherchassis beziehen wir von der Firma Conwood aus Stuttgart. Lackiert werden die Chassis in unterschiedlichen, regionalen Werkstätten (je nachdem, ob es um Standard-Lackierungen oder Lackierungen nach Kundenwunsch geht). Um die endgültige Fabrikation der Lautsprecher (Einbau der Lautsprechermembranen, Verkabelung, Kalibrierung etc.) kümmert sich mit großer Sorgfalt unser Team aus der Acousticon-Fertigung.

### **Das Ergebnis entscheidet.**

Von der Produktentwicklung bis hin zu unseren Druckerzeugnissen setzen wir, wann immer es geht, auf Unternehmen aus dem eigenen Land. Nach unserer Erfahrung hat die Zusammenarbeit mit deutschen, möglichst sogar regionalen Unternehmen viele Vorteile, die auch unseren Kunden unmittelbar zu Gute kommen: Umweltschonend, wirtschaftlich und auf Basis verlässlicher Qualitätsstandards können wir so auch komplexe Produkte und außergewöhnliche Lösungen realisieren. Die gewissenhafte Verarbeitung hochwertiger Komponenten sorgt dabei für eine hohe Ausfallsicherheit sowie eine überdurchschnittliche Langlebigkeit unserer Produkte. Mit innovativen Technologien sowie einem Höchstmaß an Präzision und Funktionalität tragen sie dann effektiv zur Optimierung Ihrer Arbeitsabläufe und Anpass-Strategien bei. In der Summe profitieren unsere Kunden somit von technologisch und wirtschaftlich durchdachten Qualitätsprodukten – bei hoher Effizienz und Investitionssicherheit. ■

# ACAM-Praxis: Lautheitsbasierte Anpassung mit ALF.

Geht es um lautheitsbasierte Hörgeräteanpassung, denken die meisten zuerst an die Skalierung. Eine weitere Verfahrensweise, mit der sich ebenfalls sehr schnell exzellente Ergebnisse erzielen lassen, ist ALF. Wir verraten Ihnen was genau sich dahinter verbirgt und welche Vorteile es in der Praxis bringt.



## Wie messen, was nicht messbar ist?

Die Lautheit ist die subjektive Empfindung, die ein vom Ohr aufgenommenes Schallsignal im Gehirn des Hörenden auslöst. Somit handelt es sich um eine psychoakustische Größe, die nicht direkt, also physikalisch messbar ist. Die einzige Möglichkeit, zu erfahren wie ein Signal empfunden wird ist folglich, den Probanden selbst danach zu befragen wie laut er das Signal wahrnimmt. Dies geschieht in der Regel mithilfe einer Skala (Zahlen oder Wörter), auf der ein Spektrum von „nicht gehört“ bis „schmerzhaft/extrem laut“ dargestellt ist.

Die in der Hörakustik wohl bekannteste Vorgehensweise zur Ermittlung des individuellen Lautheitsempfindens ist die Lautheitsskalierung bzw. Hörfeldaudiometrie. Obwohl oftmals der Vorbehalt geäußert wird, dass die Skalierung ungenaue Ergebnisse liefert, ist es erstaunlich wie genau und konsistent ein Proband die Lautheit eines Signals für sich beurteilen kann. Für eine Hörgeräteanpassung ist diese Genauigkeit mehr als ausreichend und die Skalierung daher ein perfektes Instrument, um das Lautheitsempfinden eines Schwerhörigen mit Hörgeräten wieder zu normalisieren. Und wie Sie wissen haben Sie mit TruTarget und AccuFit in ACAM die Möglichkeit, die Skalierungsergebnisse direkt in In-Situ- oder Messbox-Zielwerte umrechnen zu lassen.

Über die Skalierung wurde bereits, auch von uns, viel geschrieben und geredet, weswegen wir den Fokus in diesem Artikel auf eine zweite Verfahrensweise zur lautheitsbasierten Hörgeräteanpassung legen wollen, die ebenfalls sehr schnell geht und exzellente Ergebnisse bei der Einstellung von Hörsystemen ermöglicht: ALF – Acousticon-Loudness-Fitting.

	250Hz	500Hz	750Hz	1000Hz	1500Hz	2000Hz	3000Hz	4000Hz	6000Hz	
Leise KU 15	X	X	X	X	Ankerfrequenz	OK	OK	OK	X	Starte Messreihe
Mittel KU 25	X	X	X	X		OK	OK	OK	X	Starte Messreihe
Laut KU 35	OK	OK	X	OK		OK	OK	OK	OK	Starte Messreihe

ALF (Acousticon-Loudness-Fitting) bietet hervorragende Möglichkeiten zur lautheitsbasierten Hörsysteme-Anpassung mittels Anker- und Mess-Signal.

## Ablauf der ALF-Messmethode.

Grundidee des ALF ist ein kontinuierlicher Vergleich der Lautheit zweier (schmalbandiger) Rauschsignale, abgespielt über einen Freifeldkopfhörer (z. B. A-1000 von Acousticon). Das erste Signal dient dabei als Anker-Signal, dessen Pegel so eingestellt wird, dass er einen definierten Lautstärkeindruck hervorruft (z. B. leise, mittellaut oder laut). Das zweite Signal ist das Mess-Signal, welches der Proband im Vergleich zum vorigen Signal als lauter, leiser oder gleichlaut bewerten soll. Diese Signale werden alternierend, d. h. abwechselnd, abgespielt.

Möglich ist hierbei entweder ein Frequenzvergleich, indem Rauschsignale verschiedener Frequenzen verglichen werden, oder ein rechts-links Vergleich, mit dem jeweils gleichen Signal auf beiden Ohrseiten. Über den offenen Kopfhörer kann die gesamte Messung direkt mit den



Hörgeräten am Ohr durchgeführt werden. Das hat den großen Vorteil, dass das Hörsystem quasi „live“ während der Messung angepasst werden kann.

Das Beispiel verdeutlicht es: Ist beim Frequenzvergleich ein Signal leiser als das bekannte Anker-Signal, so wird der Stellen des entsprechenden Frequenzbereichs in der Fittingssoftware hoch geregelt. Ist das Signal zu laut, reguliert man

**! Messung Läuft !**

<b>Anker:</b> 1500 Hz 15 KU	Linke Seite Ohne Hörgerät	<b>Messsignal:</b> 2000 Hz
Intervall: 1500 ms		
OK und Weiter	Pause	Überspringen

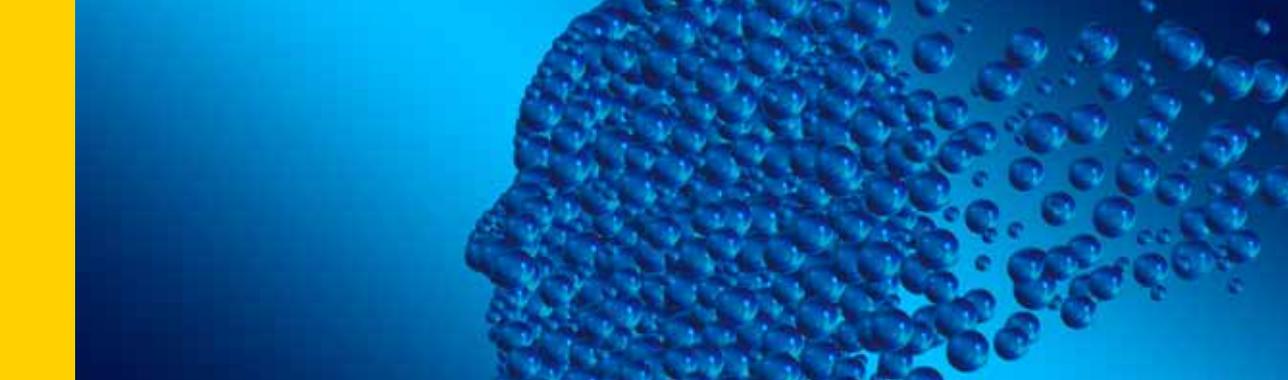
Beispielhafte Darstellung einer ALF-Messung: Die grün hinterlegte Fläche zeigt an, welches Signal (Anker- oder Mess-Signal) gerade abgespielt wird.

den Gain runter. Dieser Vorgang wird so lange wiederholt, bis alle Frequenzen vom Probanden genau gleich laut wie das Anker-Signal wahrgenommen werden. Fertig ist die Frequenzanpassung.

Im Anschluss daran, kann die Dynamikanpassung stattfinden. Dafür wird der Frequenzvergleich mit einem lauten Anker-Signal, also bei höheren Pegeln, durchgeführt – und zwar sowohl für die linke als auch für die rechte Ohrseite.

Zuletzt muss lediglich noch ein kurzer Binauralabgleich durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass beide Geräte gleichlaut eingestellt sind. Auch das geht ebenso einfach wie die vorigen Messungen: Es wird ein binaurales Signal beliebiger Bandbreite (z. B. Sprache) abgespielt und der Proband gibt an, ob er das Signal mittig hört oder auf eine Seite lateralisiert. Ist Letzteres der Fall, muss der Gain des entsprechenden Hörgeräts etwas reduziert werden.

Mit gerade mal 15 bis 20 Minuten für die komplette Hörsysteme-Anpassung, stellt ALF eine sehr schnelle Methode mit überaus zufriedenstellendem Ergebnis dar. ■



# Rückschau auf die EUHA-Landestagungen.

Im März fanden wieder die alljährlichen EUHA-Landestagungen und Fachseminare statt. Harald Bonsel, Christopher Bonsel und Matthias Parr waren an allen vier Veranstaltungsorten mit eigenen Vorträgen und Workshops vertreten. Darüber hinaus haben sie Vorträge anderer Referenten besucht und einmal mehr interessante Neuigkeiten und wertvolles Wissen mit nach Hause gebracht.

## **Smarte Zukunft?**

Einer der spannendsten Vorträge war aus unserer Sicht, der von Prof. Dr. rer. nat. Jürgen Kießling, Leiter des Funktionsbereichs Audiologie am Universitätsklinikum Gießen. Er referierte über die Zukunft von sogenannten Hearables und deren mögliche Auswirkung auf den Hörgerätemarkt.

Da es sich hierbei um ein Thema handelt, das früher oder später einen deutlichen Effekt auf den Absatzmarkt der Hörakustikbranche haben könnte, wollen wir an dieser Stelle kurz darauf eingehen:

Grundsätzlich sind Hearables erst einmal nichts anderes als drahtlose Ohrhörer mit Zusatzfunktionen – beispielsweise zum Musik hören, telefonieren und überwachen der Körperfunktionen. Direkt über das Smartphone bedient, können sie schon jetzt MP3-Player, Bluetooth-Headset und Fitness-Tracker ersetzen. Darüber hinaus sind immer mehr Hearables mit Noise-Cancelling-Systemen sowie mit integrierten Hörverstärkern ausgestattet.

Bislang bietet die Hörverstärkung, die über Hearables erreicht werden kann, wohl allenfalls Potential für Menschen mit eher geringem Hörverlust. Dafür sind sie aber für jeden problemlos erhältlich und einsetzbar – auch ohne vorherigen Besuch beim HNO-Arzt oder Hörakustiker. Mit Blick auf die aktuellen Forschungsbemühungen und die anzunehmende technische Weiterentwicklung dieser kleinen, smarten Ohrhörer, könnte das mittel- bis langfristig zu spürbaren Marktveränderungen für die Hörakustikbranche führen. Eine Meinung, die auch Prof. Dr. Kießling, vertritt. Er prognostizierte in seinem Vortrag, dass sich Hearables und Hörsysteme in Zukunft technisch immer mehr annähern werden und empfiehlt Akustikern, den Markt gut zu beobachten, um nicht irgendwann von der Entwicklung überrollt zu werden.

Ein Patentrezept, um den gegebenenfalls negativen Auswirkungen durch frei verkäufliche Hörverstärker und Hearables entgegen zu wirken, haben auch wir nicht. Vielleicht wird die technische Weiterentwicklung dieser „smarten“ Hörverstärker

langfristig sogar neue Märkte für Akustiker eröffnen. So oder so wird eine deutliche Abgrenzung gegenüber anderen Anbietern am ehesten über die Fachkompetenz der Hörakustiker gelingen. Gerade in einem so sensiblen Bereich wie dem des Hörens bzw. des Hörverlustes spielen eben nicht nur die neuesten Technologien, sondern vor allem das individuelle Wohlgefühl Ihrer Kunden eine wesentliche Rolle. Um das zu erreichen, sind fachmännische Beratung, persönliche Service- und Betreuungsleistungen sowie eine hohe Ergebnisqualität in der individuellen Hörsysteme-Anpassung noch immer die wirkungsvollsten Maßnahmen.

### **Unsere eigenen Beiträge auf den EUHA-Landestagungen und Fachseminaren.**

Wie eingangs bereits erwähnt, war Acousticon auch mit eigenen Referenten auf den Landestagungen vertreten. Unsere Themen lauteten:

- » Loudness-Fitting (ALF) – die relative Lautheitswahrnehmung in der Hörsysteme Anpassung (Vortrag; Christopher Bonsel / Harald Bonsel)
- » Drei neue Wege zur Hörsystemanpassung (Workshop; Harald Bonsel)
- » Aus der Praxis für die Praxis (praktische Tipps und Tricks für Ihre Anpassarbeit (Workshop; Matthias Parr)

Alle drei Beiträge waren gut besucht, so dass wir an dieser Stelle nicht versäumen möchten, uns herzlich für das rege Interesse bei allen Teilnehmern, zu bedanken.

Insbesondere Harald Bonsel freute es, dass er mit seinem Vortrag über ALF, eine Anpassmethode, die ihm persönlich sehr am Herzen liegt, vielen Vortragsbesuchern eine neue Seite der lautheitsbasierten Anpassung vermitteln konnte (siehe auch Artikel „ACAM Praxis“).

### Absolute vs. relative Lautheit

- **Absolute Lautheit:** Bewertung der Lautheit eines Stimulus anhand einer Zahl/eines Wortes
- Beispiel: Lautheitsskallerung

EUHA - Ihr Partner für fachwissenschaftliche Fortbildung in der Hörakustik

**EUHA**  
Europäischer Union der Hörakustiker e.V.

5



Die größte Nachfrage hatte – inzwischen müssen wir schon sagen: wie gewohnt – Matthias Parrs Workshop „Aus der Praxis für die Praxis“. Seine praktischen Tipps und Tricks für die Anpassarbeit und nicht zuletzt auch die locker-sympathische Gestaltung seiner Workshops, wird von den Teilnehmern als gleichermaßen lehrreich wie unterhaltsam empfunden. In diesem Sinne möchten wir auch gleich die wiederholten Anfragen beantworten: Wer Matthias Parr einmal live erleben möchte, muss nicht auf die nächste Branchenveranstaltung warten. Im Rahmen unseres Schulungsangebots können Sie ihn als Workshopleiter – gerne auch für Ihre individuell definierten Schulungsthemen – buchen. ■

# Für Sie unterwegs: Congreso Nacional Asociación Española de Audiología.



Vom 24. bis 26. Mai findet in Toledo, Spanien, der nationale Kongress spanischer Audiologen statt.

Unter dem Hauptthema der Veranstaltung „Aprendiendo de los errores“ (Lernen aus Fehlern) werden viele namhafte Audiologen, HNO-Ärzte und Akustiker Vorträge aus allen Teilgebieten der Audiologie und Akustik halten. Auch Acousticon wird mit einer kleinen Experten-Delegation vor Ort sein und aktiv mitwirken.

## **Auch mal in die Ferne schweifen ...**

Bereits seit vielen Jahren sind wir auf unterschiedlichen Kongressen, Fachtagungen und Branchentreffen unterwegs. Sei es als Besucher, als Aussteller oder als Seminar- und Workshop-Referenten. Wir sehen darin eine gute Gelegenheit, uns kontinuierlich auf dem Laufenden zu halten, mit anderen Experten auszutauschen und eigenes Know-how mit Interessierten Kunden und Kollegen teilen zu können. Dabei hin und wieder über den nationalen Tellerrand zu schauen, lohnt sich durchaus. Mehr als ein Mal konnten wir von solchen Veranstaltungen im europäischen Ausland oder in USA wertvolles Wissen, neue Perspektiven und sogar ganz konkrete Anregungen für innovative Produktentwicklungen oder Messverfahren mit nach Hause nehmen.

## **Unser Beitrag in Toledo.**

Auch von unserem Besuch in Toledo versprechen wir uns wieder neue Einblicke und Inspirationen. So werden wir das dortige, interdisziplinäre Seminar- und Vortragsangebot rege nutzen und hoffen, vielleicht wieder neue Erkenntnisse zu gewinnen, von denen wir gemeinsam mit unseren Kunden profitieren können.

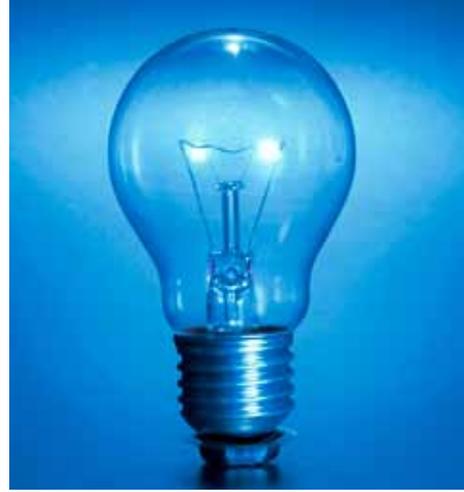
Darüber hinaus wird Acousticon in Toledo selbst mit einem kleinen Messestand vertreten sein. Vorrangiges Ziel hierbei ist, die spanischen Kollegen auf die Vorteile der Lautheitsskalierung, die in Spanien bis dato noch weitgehend unbekannt ist und nur sehr selten für die Hörgeräteanpassung verwendet wird, hinzuweisen.

Am letzten Kongresstag (Samstag, 12 Uhr) wird Christopher Bonsel im Rahmen der Workshops noch einen Acousticon-Beitrag zum Thema leisten. Der wohlklingende Titel des Workshops lautet: „La adaptación y optimización de prótesis auditivas a través de la categorización psicoacústica del campo auditivo“ – oder zu Deutsch: „Verbesserung der Hörgeräteeinstellung mittels kategorialer Lautheitsskalierung“.

Wir sind gespannt wie die spanischen Kollegen unsere deutschen „Standards“ beurteilen und werden in einer der nächsten Newsletter-Ausgaben darüber berichten. ■

# Clever: Der INSITU-Umschalter.

Alle, die auch im laufenden Betrieb gerne bequem zwischen unseren beiden Schnellstartsonden INSITU AS-03 und INSITU AS-04 hin und her wechseln möchten, sollten jetzt unseren praktischen In-Situ Sonden-Umschalter kennenlernen.



## Ganz bequem alle Möglichkeiten ausschöpfen.

Viele ACAM-Anwender schätzen bei der binauralen In-Situ-Messung sowohl die Vorteile der klassischen Messung über Sondenschlauch (AS-03) als auch die der schlauchfreien Messung über das längenvariable Gehörgangsmikrofon (AS-04). Je nach Problemstellung entscheiden sie sich somit mal für die eine, mal für die andere Schnellstartsonde. Im Prinzip kein Problem, da über eine integrierte Ken-

nung in den Steckern bei einem Sondenwechsel automatisch die jeweils richtige Sondenkalibrierung für ACAM geladen wird. Allerdings mussten die Sonden beim Wechseln bislang tatsächlich getauscht werden – sprich: Erst Sonde A ausstößeln bevor Sonde B eingestöpselt werden konnte.

Mit dem neuen In-Situ Sonden-Umschalter ist das nun nicht mehr nötig: Er wird einfach über Stecker mit Ihrer ACAM-Hardware verbunden. Zusätzlich verfügt er auf der Rückseite über je zwei Steckplätze (links und rechts), in die Sie beide Sondentypen AS-03 und AS-04 gleichzeitig eingestecken können. Unabhängig davon, mit welcher Sonde Sie gerade arbeiten möchten, können alle vier Steckplätze belegt bleiben. Über den Umschalter auf der Vorderseite wechseln Sie nun nach Belieben zwischen INSITU AS-03 und INSITU AS-04 hin und her. Alles weitere erkennt und erledigt ACAM automatisch für Sie.

Erhältlich ist der neue INSITU-Umschalter ab sofort für EUR 245,-- (zzgl. der gesetzl. MwSt.). ■



Auf der Rückseite bietet der neue INSITU-Umschalter ausreichend Steckplätze für die binaurale Arbeit mit AS-03 und AS-04.



Über den Umschaltknopf wechseln Sie nun bequem und wann immer Sie wollen zwischen Ihren Schnellstartsonden hin und her.

## Ihre Meinung zählt.

Gerne dürfen Sie als Leser/in aktiv an der Gestaltung der Newsletter-Inhalte mitwirken. Senden Sie uns einfach eine Mail an [newsletter@acousticon.de](mailto:newsletter@acousticon.de) und teilen Sie uns Ihr Feedback, Ihre Anregungen und Wunschthemen mit. Wir freuen uns auf ihre spannenden Einsendungen!

Mit den besten Grüßen aus Reinheim

Harald und Christopher Bonsel sowie das gesamte Acousticon-Team.

### Impressum

Acousticon Hörsysteme GmbH  
Hirschbachstraße 48  
D-64354 Reinheim  
Telefon +49 (0)6162 / 9324-0  
Fax +49 (0)6162 / 9324-49

Geschäftsführer: Harald Bonsel  
Registergericht Darmstadt HRB Nr. 3371  
Ust-Ident-Nummer: DE 111612260

### Kontakt

[www.acousticon.de](http://www.acousticon.de)