

PRISMA

Das Magazin der WILD Gruppe

Ausgabe 1 • 2017



SICHER VERLAGERN

▼ **WILD**

▼ **PHOTONIC**

WILD Montagemitarbeiter sind Meister ihres Fachs.

Vorstellung des neuen Qualitätsmanagers der WILD Gruppe.

Photonic präsentiert zukunftsweisende Lichtquelle für die Mikroskopie.



DI Thomas Köbel
Geschäftsführer Photonic

WIR ÜBERNEHMEN DAS FÜR SIE!

Outsourcing ist in fast allen Industriebranchen seit langem eine effiziente Geschäftspraxis. Allerdings haben sich die Motive im Laufe der Zeit verändert. Hatten anfangs viele Unternehmen hauptsächlich die Kostenersparnis im Blick, wird der beauftragte Dienstleister heute zunehmend zum strategischen Partner. Auch die WILD Gruppe betrachtet die Verantwortung, die ihr im Rahmen von Verlagerungs-Projekten übertragen wird, ganzheitlich. Der Hintergrund: Die Kosten und die technischen Möglichkeiten stehen für die Kunden bei ihrer Entscheidung immer noch im Fokus. Die Schwierigkeiten treten aber häufig in ganz anderen Bereichen auf. Denn jede Verlagerung ist ein hochkomplexes Vorhaben und unterliegt den Kriterien der Projektplanung und -führung. Es reicht bei weitem nicht aus, Material oder Know-how zu verschieben. Es bedarf einer detaillierten, vorausschauenden Planung der Prozesse, der Beschaffung und des Qualitätsmanagements. Dabei geht es nicht nur um theoretisches Fachwissen, sondern vor allem um praktische Erfahrung. Dass Photonic diese mitbringt, zeigen wir Ihnen in dieser Ausgabe am Beispiel des erfolgreich durchgeführten Serienüberleitungsprozesses zweier OP-Leuchten, die seither am Markt eine deutlich gestiegene Nachfrage erfahren.

Neues gibt es auch bei den eigenen Produkten aus dem Hause Photonic zu berichten: Im April 2017 bringen wir eine völlig neuartige fasergekoppelte Lichtquelle für die Mikroskopie auf den Markt, die alle gängigen Beleuchtungsapplikationen bedienen kann. Mehr dazu erfahren Sie auf Seite 7. Warum die Montage-Mitarbeiter der WILD wahre Meister ihres Fachs sind und mit welchen Dienstleistungen die WILD Gruppe Ihnen in jeder Phase des Produktentstehungs- und Wertschöpfungsprozesses entscheidende Wettbewerbsvorteile verschaffen kann, lesen Sie ebenfalls in der vorliegenden Ausgabe.

INHALT

Mit Fingerfertigkeit zum Sieg.	3
Nahtloser Übergang.	4 - 5
Qualität ist sein Anspruch.	6
In völlig neuem Licht.	7
Wegweiser.	8

3



4-5



6



7

8



MIT FINGERFERTIGKEIT ZUM SIEG.

PHOTONIC WILD

Höchste Präzision und Geschwindigkeit stehen nicht im Widerspruch zueinander. Das bewies WILD Montageleiter Reinhold Kordesch auf der MOTEC 2016, wo er beim Wettbewerb „Speed wins“ als Gewinner hervorging.

Jedes Produkt aus dem Hause WILD ist ein Hybrid aus Hightech und Handwerk. Eine Kombination aus neuester Technik und erfahrener Fingerfertigkeit. Dass die Montage-Mitarbeiter der WILD wahre Meister ihres Fachs sind, stellte zuletzt Reinhold Kordesch, Teamleiter im Bereich Montage Medizintechnik, unter Beweis. Er konnte auf der internationalen Fachmesse für Produktions- und Montageautomatisierung MOTEC 2016 den Wettbewerb „Speed wins“ der Firma AVENTICS mit insgesamt 175 Teilnehmern klar für sich entscheiden. Für die Montage eines Ventilsystems benötigte er nur 1 Minute 33 Sekunden. Kein Zufall. Denn Kordesch bringt – wie das gesamte Montage-Team der WILD – eine Reihe von besonderen Fähigkeiten mit, die bei derartigen Präzisionsarbeiten wichtig sind: Fingerfertigkeit, räumliches Vorstellungsvermögen, Teamgeist, eine hohe Konzentrationsfähigkeit und vor allem höchste Verlässlichkeit und Qualitätsbewusstsein.

„Was WILD auszeichnet, ist die Breite an Kompetenzen, die wir unter einem Dach anbieten. Unsere Mitarbeiter haben Erfahrung in den Bereichen Mechatronik, Elektronik, Mechanik und Optik. Ob Blutdialyse-Anlagen, Prothetik Systeme oder

Retina Scanner, bei uns gibt es keine Fließbandfertigung. Alle Montagen sind Aufbauten von komplexen Hightech-Geräten. Die Mitarbeiter müssen also in der Lage sein, sehr komplexe Tätigkeiten selbstständig durchzuführen“, betont Kordesch.

Präzise wie ein Uhrwerk

Ähnlich wie beim Handwerk eines Uhrmachers, ist in der Montage höchste Präzision gefordert. Ebenso wichtig ist die langjährige Erfahrung mit derart komplexen Baugruppen. „Auf Basis dieser Erfahrungswerte hat WILD ein Qualitätsmanagement-System entwickelt, das den Anforderungen unserer Kunden perfekt entspricht“, weiß der gelernte Feinmechaniker, der seit 28 Jahren für WILD tätig ist. Und die Anforderungen in Sachen Qualität und Lieferperformance sind klar im Steigen begriffen. Durch die zunehmenden Regularien geht der Trend in Richtung vermehrter Dokumentation. Aber auch das Thema „smart production“ hat längst bei WILD Einzug gehalten. Zukünftig soll jeder Mitarbeiter seine Vorgabedokumente und Leistungsparameter über einen eigenen PC beziehen. Eine Vielzahl der Montagetätigkeiten wird so in Echtzeit mit dem ERP-System vernetzt.



LIEFERANTEN
SERIENÜBERLEITUNGSPROZESS

MONTAGELINIEN

SUPPLY CHAIN DESIGN

00 10 001 11 0 001 1 001 01 1101

WERTSCHÖPFUNGSKETTE

LOGISTIK

1 001 10

NAHTLOSER ÜBERGANG.

▼ WILD ▼ PHOTONIC

Richtig geplant und durchgeführt, steigert ein sicherer Verlagerungsprozess die Produktqualität, erhöht die Effizienz und spart Kosten.

Die Vernetzung von modernen Unternehmen nimmt stetig zu – sei es durch Verlagerung, Ausgliederung oder das Arbeiten in Partnernetzwerken. Klassische Unternehmensgrenzen verschwimmen. Umso wichtiger werden die „Brücken“, die die Zusammenarbeit zwischen den Partnern auf ein stabiles Fundament stellen. Speziell der Transfer von Produktionsanlagen ist ein hochkomplexes Vorhaben, bei dem weit mehr funktionieren muss, als die reine technische Ausführung. Auch behördliche Anforderungen, GMP Regularien, die saubere Dokumentation, die Übernahme von Lieferanten und Verträgen und nicht zuletzt das Thema Geschwindigkeit machen jede Produktionsverlagerung zu einem Projekt, dessen Erfolg von erprobten Strukturen und Prozessen abhängt.

Dass die WILD Gruppe das komplette Projektmanagement, die ein Transfer mit sich bringt, beherrscht, hat sie im Zuge des Asset Deals mit Zett Optics unter Beweis gestellt. Es galt, Endkunden mit bestätigten Lieferterminen auch weiterhin mit den OP-Leuchten Medical Light 600 und 1.000 zu versorgen. „Eine der größten Herausforderungen war dabei der vorhandene Zeitdruck. Denn die LED OP-Leuchten genießen am Markt eine rege Nachfrage. Mit der Einstellung der Produktion am ursprünglichen Fertigungsstandort, ohne die Möglichkeit einer Verschiebung oder zeitweise überlappenden Fertigung, war der Übernahmetermin unverrückbar. Dem gegenüber standen bestätigte Liefertermine, die verpflichtend einzuhalten waren“, gibt Photonic Geschäftsführer DI Thomas Köbel, der den Verlagerungsprozess koordiniert hat, einen Einblick.

Wissen mobilisieren

Innerhalb kürzester Zeit musste die gesamte Lieferkette inklusive aller Produktionsmittel, Lagerbestände sowie die vorhandene Dokumentation transferiert werden. „Die OP-Leuchten haben eine mehrjährige Entwicklungszeit durchlaufen, um sie zur Serienreife zu bringen. Wir mussten uns die Gedankengänge der Techniker innerhalb weniger Wochen aneignen, um lückenlos weiter zu arbeiten. Eine große Stütze in dieser heißen Phase war der ehemalige Projektleiter der OP-Leuchten. Der enge Kontakt mit ihm, ermöglichte einen Informationsfluss, der für uns extrem hilfreich war“, so Köbel. „Vor allem die Mobilisierung des Know-hows von Entwicklern, Technikern und Monteuren innerhalb der Gruppe hat einen sicheren und effektiven

Transfer ermöglicht“, freut sich Dr. Josef Hackl, CEO der WILD Gruppe.

Softwaregestütztes „Leitsystem“

Gleichzeitig mussten die bestehenden Lieferanten übernommen und die Verträge mit Zulieferern an das Supply Chain Design der WILD Gruppe angepasst werden. Eine Aufgabe, die ohne den ausgereiften und softwaregestützten Serienüberleitungsprozess, wie er bei WILD implementiert ist, kaum in so kurzer Zeit zu bewältigen gewesen wäre. „Er hat das Projektteam durch die Planung geleitet. Damit war garantiert, dass die Logistik, die Montagelinien, die Verpackung, die Lieferung sowie die Bereitstellung von Produktionsmitteln und die erforderliche Dokumentation rechtzeitig berücksichtigt werden konnten“, fasst Wolfgang Pischounig, WILD Projektmanager im Bereich Medizintechnik zusammen. WILD machte so in nur vier Monaten das Unmögliche möglich und stellte die gesamte Wertschöpfungskette neu auf, damit die Fertigung der OP-Leuchten den hohen WILD-Standards gerecht wird. Schließlich ist eine Übernahme immer ein geeigneter Zeitpunkt, um bestehende Abläufe zu hinterfragen und nach Optimierungspotentialen zu suchen.

Einleuchtende Argumente.

Mit den LED-Operationsleuchten Medical Light 600 und Medical Light 1000 stellt Photonic zwei Systeme zur Verfügung, die immer mehr Anwender überzeugen. Die Produktfamilie besteht durch modernes Design in Kombination mit innovativer Lichttechnik, Kompaktheit sowie überlegenem Handling. Der Einsatz der LED-Technologie ermöglicht hohe Beleuchtungsstärken bei geringer Wärmeentwicklung, langer Lebensdauer, hoher Effizienz und damit größtmöglicher Wirtschaftlichkeit. Als nächsten Schritt plant Photonic weitere Varianten der OP-Leuchten auf den Markt zu bringen. Angedacht ist unter anderem eine Version mit Akku-Betrieb für den mobilen, netzunabhängigen Einsatz bzw. die Bestückung der OP-Leuchte mit roten oder blauen LEDs für den Lichttherapieeinsatz.

Ihr Ansprechpartner

Wolfgang Pischounig
wolfgang.pischounig@wild.at

QUALITÄT IST SEIN ANSPRUCH.

WILD

Das ausgezeichnete Qualitätsmanagement der WILD gruppenweit zu verankern und auf das nächste Level zu bringen – dieser Aufgabe stellt sich der neue Qualitätsmanager Thomas Waldner.

„Das Qualitätsmanagement von WILD ist so breit und tiefgehend wie nötig und gleichzeitig so schlank wie möglich. Dadurch erfüllen wir die gesetzlichen, normativen und vertraglichen Anforderungen und haben gleichzeitig genügend Freiraum, um flexibel zu agieren und uns neuen Herausforderungen zu stellen.“ Wenn man Thomas Waldner, seit September 2016 Head of Group Quality Management der WILD Gruppe und Site Quality Manager am Standort Völkermarkt, nach seinen neuen Aufgaben befragt, betont er stets: „Mein Vorgänger Mario Rodler hat hervorragende Arbeit geleistet und mir innerhalb von drei Monaten ein Team und ein System übergeben, das sehr gut strukturiert ist und die Anforderungen unserer Kunden zur Gänze erfüllt. Das bestätigen vor allem die regelmäßig durchgeführten Kundenaudits“, so der gebürtige Klagenfurter. Das Qualitätsmanagement auf diesem hohen Niveau weiterzuführen und fit für künftige Anforderungen zu

machen obliegt nun Waldner, der zehn Jahre internationale QM-Erfahrung in den Branchen Automotive, Medical Device und Anlagenbau mitbringt. Speziell was die gruppenweite Zusammenarbeit betrifft, gilt es, den nächsten wichtigen Entwicklungsschritt zu setzen. Unter seiner Leitung sollen die Qualitätssysteme und Vorgehensweisen an den verschiedenen Standorten aufeinander abstimmt werden. Dennoch sollen die jeweiligen Strukturen mit ihrem eigenen Zertifikat bestehen bleiben. „Dadurch generieren wir sowohl für unsere externen Partner als auch für unsere Mitarbeiter einen Benefit. Sie alle finden klare und einheitliche Richtlinien vor, welche die Zusammenarbeit zwischen den vier Standorten definieren und vereinfachen“, betont der 36jährige Familienvater. An allen Standorten steht zudem die Anpassung des Qualitätsmanagement-Systems entsprechend der neuen Revisionen laut QM-Normen 9001 für die Technische Optik und 13485 für die Medizintechnik an, die er gemeinsam mit seinem 11-köpfigen Team und den QM-Verantwortlichen der WILD Electronics, der Photonic und der WILD Technologies umsetzen wird.

Qualität entsteht für Thomas Waldner jedoch nicht allein aufgrund der richtigen Strukturen, sondern insbesondere aufgrund des richtigen Miteinanders. Es braucht den Kontakt zur Produktion, zum Vertrieb, zum Einkauf, zur Entwicklung. Letztlich zu allen Abteilungen. Eine direkte und klare Kommunikation wird groß geschrieben. Dabei kommt ihm sein offener Charakter entgegen. Und auch die Unternehmenskultur, die er bei WILD vorfindet. „Das Umfeld bei WILD ist bemerkenswert. Die Kultur und Transparenz sucht seines Gleichen und auch die Standorte an sich – Stichwort Kunst und Architektur – sind nach meiner bisherigen Erfahrung unvergleichlich. Soweit ich das beurteilen kann, identifizieren sich die Kollegen sehr mit dem Unternehmen, was eine seiner größten Stärken ist. Es fühlt sich ein wenig wie eine große Familie an.“

Ihr Ansprechpartner

Thomas Waldner

thomas.waldner@wild.at



IN VÖLLIG NEUEM LICHT.



▼PHOTONIC

Flexibilität ist Trumpf. Photonic präsentiert eine neue fasergekoppelte Lichtquelle für die Mikroskopie, die alle gängigen Beleuchtungsapplikationen bedienen kann.

Unterschiedliche Aufgabenstellungen erfordern unterschiedliche Beleuchtungskonzepte. Was wie eine Binsenweisheit klingt, stellt Anwender in der Praxis oft vor die Qual der Wahl. Speziell in der Mikroskopie. Denn hier entscheiden sowohl die Art als auch die Richtung der Beleuchtung über das Ergebnis. Daher kommen in der Mikroskopie ganz unterschiedliche Beleuchtungssysteme zum Einsatz. Ein Spotlicht beispielsweise wird dort eingesetzt, wo ein kleines Feld besonders hell ausgeleuchtet werden soll. Ein Ringlicht wiederum ist ein Garant für eine schattenfreie und homogene Objektbeleuchtung und unter einem Dunkelfeldringlicht werden Kanten und Kratzer sichtbar. All das ist nicht neu. Neu hingegen ist die Tatsache, dass Photonic mit der F5100 eine fasergekoppelte Lichtquelle für die Mikroskopie auf den Markt bringt, die für jede dieser Beleuchtungsformen optimal geeignet ist.

Lichtquelle für breites Anwendungsspektrum

Im Vergleich zu einer LED Direktbeleuchtung, mit der immer nur eine Beleuchtungsform realisiert werden kann, bedient die F5100 mit dem entsprechenden Zubehör nun jede Beleuchtungsapplikation - ob Spotbeleuchtung, Auflicht, Durchlicht oder Ringlicht.

„Der große Vorteil für den Anwender ist die Flexibilität. Man kann die fasergekoppelte Lichtquelle je nach Applikation optimal voreinstellen und an seine Wünsche anpassen“, betont Photonic Geschäftsführer Thomas Köbel. Der 8 mm Lichtleiter-Anschluss der F5100 ist vollständig kompatibel mit dem umfangreichen Photonic Zubehör.

Die zukunftsweisende Lichtquelle, die als einzige standardmäßig über eine Stroboskopfunktion mit Trigger Eingang verfügt, zeichnet sich durch eine Reihe an weiteren Besonderheiten aus: Sie garantiert eine außerordentliche Helligkeit mit einem qualitativ sehr guten Kaltweiß-Licht. Auch die flexible Menüführung und das wertige, angenehme OLED Display werden die Anwender begeistern. „Die F5100 wird vor allem im Life Science Bereich oder bei der Qualitätskontrolle zum Einsatz kommen“, gibt Köbel einen Ausblick. Speziell in diesen Anwendungsgebieten spielen faseroptische Lichtquellen ihre Vorzüge optimal aus, da sie die Erzeugung höchster Leuchtdichten auf einer kleinen Fläche bei einer kompakten und äußerst flexiblen Bauweise garantieren. Auf den Markt kommt die F5100 im April 2017.

Ihr Ansprechpartner

Stefan Zotter

zotter@photonic.at




 ↗ INTERN

WEGWEISER.

▼ WILD ▼ PHOTONIC

Wie wir Sie dabei unterstützen können, Ihre Produkte optimierter, kostengünstiger und nachhaltiger auf den Weg zu bringen, zeigt die neue Service Roadmap Broschüre der WILD Gruppe.

„Unsere Kunden stehen im Zentrum unseres gesamten Systems.“ Für die WILD Gruppe ist das keine hohle Marketinghülse, sondern gelebte Realität. Wie bedeutend Kundenorientierung ist, zeigt die neue Service Roadmap, kurz SRM. 13 Dienstleistungsmodulare verschaffen dem Kunden in jeder Phase seines Produktentstehungs- und Wertschöpfungsprozesses den entscheidenden Wettbewerbsvorteil. Ähnlich wie in der Technologie Roadmap mit ihren 12 innovativen Technologiefeldern, in denen WILD stetig Know-how ausbaut und Entwicklungen und Trends aufzeigt, wurden in den vergangenen Jahren auch die Dienstleistungen sukzessive erweitert. Heute sind es insgesamt 13 Servicepakete, die in der neuen SRM Broschüre erstmals übersichtlich dargestellt werden. Sechs beschäftigen sich mit dem Thema Entwicklung, zwei mit Qualitätsmanagement und fünf mit einem effizienten Supply Chain Management. „Konsumiert“ werden können sie punktgenau dort, wo

gerade Bedarf ist. „Diese Module sind mit ausgewählten kulinarischen Gerichten vergleichbar. Man kann sie als Einzelmodul verkosten. Die ganz individuelle Note verleihen sie Ihrem Produkt jedoch durch eine gelungene Komposition mehrerer Module“, so Josef Hackl, CEO der WILD Gruppe. Anhand zahlreicher Fallbeispiele, die in der Broschüre beschrieben werden, treten Projektverantwortliche und Kunden gemeinsam den Beweis dafür an, dass diese Flexibilität in Kombination mit der nötigen Erfahrung von unschätzbarem Wert ist.

Sie erhalten die Print-Versionen der Service Roadmap, der Technologie Roadmap und sämtlicher PRISMA Ausgaben direkt bei Stefanie Frager (stefanie.frager@wild.at).

Als Download stehen diese auf www.wild.at zur Verfügung.

Impressum

Medieninhaber, Herausgeber, Verleger: WILD GmbH,
Wildstraße 4, 9100 Völkermarkt,
T +43 4232 2527-0, Fax-DW 218, E-Mail: sales@wild.at
Für den Inhalt verantwortlich: DI Dr. Josef Hackl, Wolfgang Warum
Redaktion: Pressestelle WILD, Andrea Patterer & Sabine Salcher
Grafik & Gestaltung: STERNENKLAR GMBH
Fotos: WILD, Photonic, Aventics, iStockPhoto-Kenneth Canning

Die WILD Gruppe

Zur WILD Gruppe gehören die Marken WILD mit Standorten in Völkermarkt, Wernberg und Trnava/Slowakei sowie Photonic mit Sitz in Wien. Mit kontinuierlichem Wachstum sind wir Ihr zuverlässiger Partner. 400 hochqualifizierte Mitarbeiter erwirtschaften einen Gruppenumsatz von rund 95 Mio. Euro.