

PRISMA

Das Magazin der WILD Gruppe

Ausgabe 1 • 2016



LUPENREINE PROZESSE SCHAFFEN SICHERHEIT

▼ WILD

▼ PHOTONIC

Noch präziser drehen

Phonic macht Verborgenes sichtbar

Business Development & TRM in einer Hand



WIR SPRECHEN NICHT NUR ÜBER QUALITÄT. WIR LEBEN SIE.

Prozessmanagement als integraler Bestandteil des Qualitätsmanagements. Abgeleitet von den Anforderungen der Kunden und bis ins Detail abgestimmt auf die geforderten Standards für Medizintechnikprodukte in Europa und den USA. Das ist eine Kernkompetenz von WILD, die nicht nur bestehende Kunden zu schätzen wissen. Denn wer sein Qualitätsmanagement derart spezialisiert, kommt auch in den Genuss eines Vertrauensvorschlusses, den wir gerne Tag für Tag bestätigen. Entsprechend dem Prinzip „start the process“ ist Qualität bei WILD nicht das Ergebnis einer Endprüfung eines Produktes, sondern wesentlicher Bestandteil der implementierten Prozesse. In der Serienüberleitung beispielsweise stellen sie sicher, dass die time-to-market mit einem durchdachten, klar strukturierten und für den Kunden transparenten Prozess so kurz wie möglich gestaltet wird. Verfahren wie die Prozessrisikoanalyse, Anlagenqualifizierung und Prozessvalidierung sorgen im streng regulierten Umfeld der Medizintechnik für regulatorische Sicherheit.

Den Kunden genau dort abzuholen, wo er gerade steht, ihm die Technologie und Dienstleistung anzubieten, die er für seine nächsten Schritte benötigt aber auch aufzuzeigen, wo aktuelle Entwicklungen hingehen, ist eine weitere Stärke von WILD. Um diese auszubauen, geht man seit kurzem durch die Verknüpfung des Business Development mit der Technologie-Roadmap neue Wege, die dem Kunden einen noch rascheren Zugang zu innovativen Lösungen verschaffen werden.

An welchen Neuentwicklungen die Photonic arbeitet und warum die WILD Technologies ihr Auftragszentrum komplett neu organisiert hat, erfahren Sie ebenfalls in der aktuellen Ausgabe von PRISMA.

Mario Rodler

Head of Quality Management

INHALT

WILD hat den Dreh raus.	3
Mit Netz und doppeltem Boden.	4 - 5
Neue Schaltzentrale.	6
Verborgenes sichtbar machen.	7
Strategisches Zusammenspiel.	8



WILD HAT DEN DREH RAUS.

WILD

Mit der Anschaffung einer Hochleistungsdrehmaschine der neuesten Generation stößt WILD in eine neue Dimension der Präzisionsfertigung vor.

„Eine mikroprozessorgesteuerte Prothese beispielsweise besteht aus einer Vielzahl an Bauteilen, die alle perfekt aufeinander abgestimmt sein müssen. Bereits die kleinste Abweichung eines Stahl- oder Aluminiumteiles – und da sprechen wir von Maßeinheiten im Bereich von Tausendstel-Millimetern - würde das gesamte Produkt in seiner Leistungsfähigkeit und Funktion einschränken“, bringt es Robert Lackner, Produktionsleiter Mechanische Fertigung, auf den Punkt. Dieser Trend hin zur Miniaturisierung erfordert speziell in der Technischen Optik und Medizintechnik ständig feinere Komponenten, die mittlerweile in Toleranzfeldern von z.B. +/- 0,002 mm gefertigt werden. Zum Vergleich: ein menschliches Kopfhaar ist ca. 25-mal so stark wie dieses Toleranzfeld.

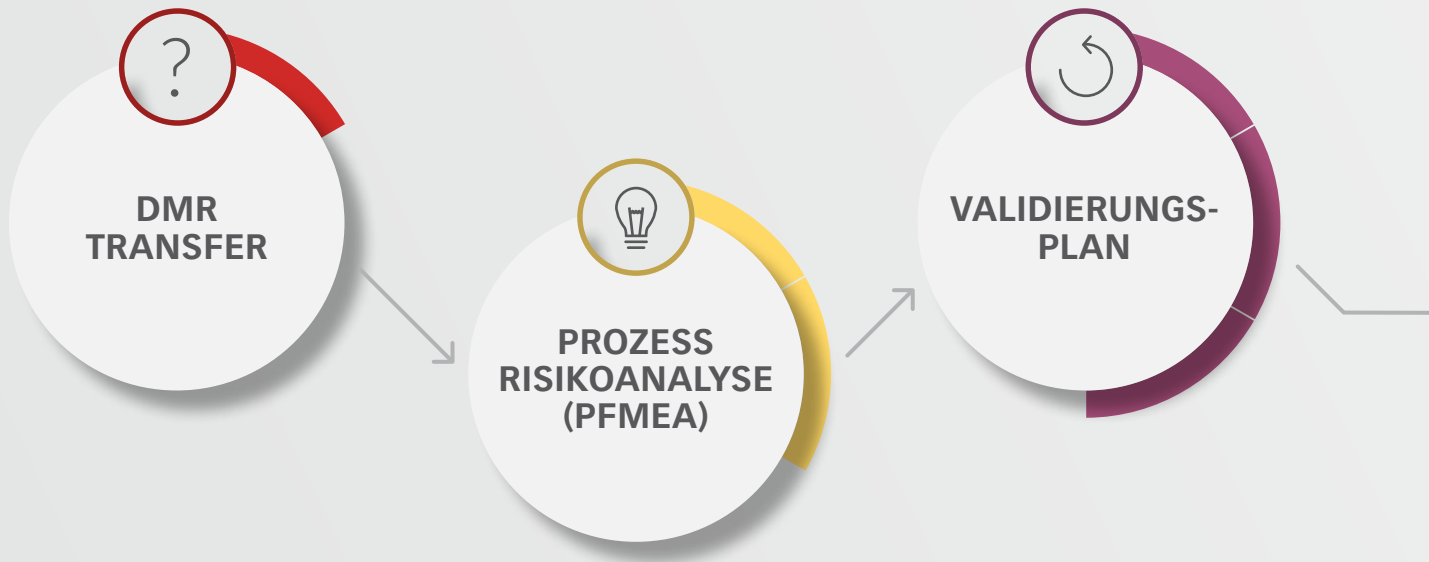
PRÄZISIONSSTEIGERUNG UM 30 PROZENT

Um den Prozess der Hochpräzisionsfertigung kontinuierlich zu optimieren und Störgrößen systematisch auszuschließen, hat WILD kürzlich in eine Hochleistungsdrehmaschine des Schweizer Herstellers Schaublin investiert. Sie zählt zu den Marktführern in der zerspanenden Fertigung und punktet durch höchste Präzision und Wiederhol-

genauigkeit. Die neue Anlage erlaubt die Produktion von Drehteilen mit Toleranzfeldern von +/- 0,002 mm inklusive Fräsbearbeitung auf nur einer Maschine. „Diese Exaktheit wird 1:1 auf das Zentrierdrehen umgelegt, wo WILD nun ebenfalls eine Steigerung der Genauigkeit um bis zu 30 % erreicht“, freut sich Robert Lackner über den Qualitätssprung. Zentrierdrehen ist eine Spezialdisziplin in der Technischen Optik: die mechanische Achse einer Drehfassung wird an die optische Achse einer Optik angepasst. Dies geschieht über die Verwendung von optischen Messmitteln in der Drehmaschine und wird nur von wenigen Produzenten beherrscht.

Überzeugt hat vor allem das spezielle Kühlsystem der Schaublin. Der Kühlschmierstoff und das Maschinenbett werden durch ein Wasser-/Glykol-Kreislaufsystem gekühlt. „Das ist essentiell, denn in diesen Genauigkeitsklassen können schon Temperaturänderungen von +/- 2 °C, über die Wärmeausdehnung des Rohmaterials und der Maschine, unzulässige Abweichungen verursachen“, so Lackner. Die neue Präzisionsdrehmaschine hingegen stellt die Temperaturhomogenität aller Komponenten sicher und garantiert damit höchste Maßstabilität am Bauteil.





INTERN

MIT NETZ UND DOPPELTEM BODEN.

WILD PHOTONIC

Sichere, intelligente und transparente Prozesse bestimmen das Qualitätsmanagement der WILD. Es garantiert, dass jeder Produktionsschritt den geforderten Regularien entspricht und schafft Sicherheit in der täglichen Zusammenarbeit.

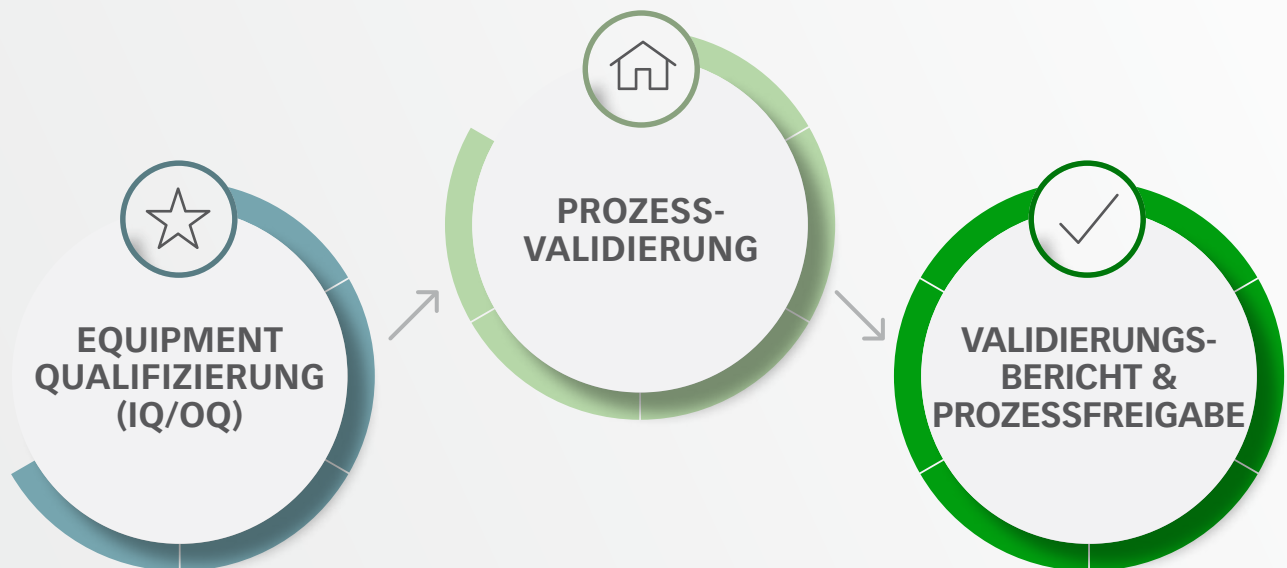
Wenn ein Medizintechnik-Produkt in Europa oder in den USA auf den Markt kommen soll, muss es zuerst die Hürde der Zulassung nehmen. Die Vorschriften der amerikanischen Zulassungsbehörde FDA werden zwar wesentlich strenger ausgelegt als jene für den europäischen Markt, doch eines ist den beiden gemeinsam - jeder Zulieferer in der Medizintechnik, der ein „finished device“ herstellt, muss ein entsprechendes Qualitätsmanagementsystem implementieren und umsetzen.

VORREITERROLLE

WILD hat dies bereits im Jahr 2010 eingeführt und ist seither als FDA Contract Manufacturer registriert. Damit verfügt der Systempartner über langjährige Erfahrung rund um die Mechanismen und Spielregeln, die es zu beachten gilt. Und auch über ein reibungsloses Räderwerk an qualitätsgesicherten Prozessen. Für die Kunden bedeutet das Sicherheit im doppelten Sinn. „Sie können sich in jeder Projektphase darauf verlassen, dass alle Prozesse den geforderten Regularien entsprechen. Das verkürzt die time-to-market und schafft Klarheit in der täglichen Zusammenarbeit.

Denn nur durch ein effektives Teamwork mit unseren Kunden und Lieferanten ist es möglich, höchste Funktionalitäts-, Sicherheits- und Qualitätsstandards zum Vorteil der Anwender und Patienten zu garantieren“, so Dr. Josef Hackl, CEO der WILD Gruppe. Das schätzt auch der langjährige Kunde Heidelberg Engineering, der 2012 die Zulassung für sein MultiColor™-Scanning Laser Imaging Modul für den amerikanischen Markt erhalten hat. Alle Modelle seiner SPECTRALIS® Produktfamilie, die damit ausgestattet sind, werden von WILD in Völkermarkt GMP-konform hergestellt. „Der bei WILD implementierte Prozess für Equipment Qualifizierung und Prozessvalidierung sorgt für stabile Produktions- und Qualitätssicherungsprozesse und regulatorische Sicherheit“, fasst Christa Schäfer, Leitung Qualitätsmanagement Heidelberg Engineering, zusammen.

Damit leistet WILD einen wichtigen Beitrag, die Produkte des deutschen High-tech Unternehmens bedenkenlos am amerikanischen Markt in Verkehr zu bringen. Wie dies gelingt, erklärt Mario Rodler, verantwortlich für das Quality Management bei WILD: „Vor der Registrierung als Contract



Manufacturer hat WILD mit externen Spezialisten eine Gap-Analyse seiner Prozesse durchgeführt und diese auf Basis der Erkenntnisse verbessert. Danach wurden alle Produktionsanlagen qualifiziert, Risikoanalysen durchgeführt und die Prozesse validiert. Auch die Schnittstellen zum Kunden haben wir optimiert.“

QUALITÄTSMANAGEMENT IN DER ENTWICKLUNG

Neue Regularien in der Medizintechnik spielen in der Entwicklung von Beginn an eine wichtige Rolle. Auch hier ist WILD in der Lage, offene Fragen seiner Kunden zu beantworten. „Dies beinhaltet die Dokumentation von Requirements, Design In- und Output, die Ableitung von Spezifikationen, sowie die Verifikationsplanung und Verifikation der von WILD erbrachten Leistungen. Sofern es gewünscht ist, unterstützt WILD außerdem beim Risikomanagement“, so Mario Rodler.

LÜCKENLOSER SERIENÜBERLEITUNGSPROZESS

Dass der Kunde in jeder Phase des Produktlebenszyklus vom WILD-Qualitätsmanagement profitiert, zeigt auch das Beispiel Zett Optics. Nachdem die WILD Gruppe die Assets des Unternehmens gekauft hatte, stand man vor der Herausforderung, ein weltweit führendes Unternehmen aus der Medizintechnik so schnell wie möglich wieder mit serienreifen Baugruppen für die Beleuchtungstechnik zu versorgen. Innerhalb kürzester Zeit mussten alle Produktionsmittel, Lagerbestände sowie die vorhandene Dokumentation und das Know-how der Montagespezialisten transferiert werden. Dank des ausgereiften Serienüberleitungsprozesses machte WILD in nur vier Monaten das Unmögliche

möglich und stellte die gesamte Wertschöpfungskette gemäß ISO Qualitätsstandards neu auf. „Der Serienüberleitungsprozess stellt sicher, dass die Spezifikationen für die Herstellung eines Produktes strukturiert von uns übernommen oder erstellt werden und alle Realisierungsprozesse unseren Qualitätsanforderungen entsprechen. Er leitet zudem das Projektteam durch die Planungsphase. Damit ist garantiert, dass die Logistik, Montagelinien, Verpackung, Lieferung sowie die Bereitstellung von Produktionsmitteln und die erforderliche Dokumentation rechtzeitig berücksichtigt werden“, so WILD Quality Engineer Emmerich Kriegl.

QUALITÄTSMANAGEMENT ALS DIENSTLEISTUNG

WILD bietet seinen Kunden:

- Prozessrisikoanalyse
- Anlagenqualifizierung
- Prozessvalidierung
- Änderungsmanagement

Ihre Ansprechpartner:

Mario Rodler

Head of Quality Management
mario.rodler@wild.at

Emmerich Kriegl

NPI/Quality Engineer
emmerich.kriegl@wild.at



➤ VERTRIEB

NEUE SCHALTZENTRALE.

▼ WILD

Die WILD Technologies hat ihr Auftragszentrum neu organisiert und die Prozesse gebündelt. Wir stellen die Gesichter hinter dem Prinzip „One Face to the Customer“ vor.

Komplexe Abläufe im Beschaffungs- und Produktionsprozess in Takt bringen. Die Fertigungsaufträge optimal aufeinander abstimmen. Rückstände und Engpässe im Ansatz erkennen und so rechtzeitig gegensteuern. Damit das gelingt, bedarf es bereits an der Kundenschnittstelle innovativer Lösungen. Die WILD Technologies hat daher das organisatorische Herzstück ihres Auftragsmanagements, das Auftragszentrum, neu organisiert. „Bisher waren unsere Prozesse räumlich getrennt. Für eine effektivere Auftragsabwicklung wurden sie nun gebündelt. Alleine durch die Anordnung der sechs Arbeitsplätze ist der Informationsfluss effektiver. Die verbesserte Kommunikation zwischen Materialbeschaffung, Produktionssteuerung und Sales ermöglicht eine wesentlich schnellere Reaktion auf Kundenwünsche und steigert die Effizienz der nachfolgenden Prozesse“, betont Helmut Wurm, Managing Director der WILD Technologies.

Im Sinne von „one face to the customer“ gibt es ausschließlich einen Ansprechpartner, der „end to end“ verantwortlich ist. Das kommt den Kunden in jeder Phase der

Zusammenarbeit zugute. Denn es gibt eine Schnittstelle, die über ein sehr präzises Verständnis der Kundenanforderungen verfügt.

Monika Hatrakova ist dieser eine Ansprechpartner bei WILD Technologies. Sie ist für den Bereich Sales verantwortlich. Ihr zur Seite stehen Jana Blazova, Monika Durackova, Adela Rabarova sowie Erika Mazurova. Die Leitung der neuen Schaltzentrale hat Veronica Oborilova über. Berufliche Erfahrungen im Großhandel und Speditionsbereich kommen ihr dabei ebenso zugute wie ihre bisherige langjährige Tätigkeit im Einkauf der WILD Technologies.

Ihre Ansprechpartnerin:

Veronica Oborilova

oborilova.wild@mail.telekom.sk

VERBORGENES SICHTBAR MACHEN.

▼ PHOTONIC

Photonic präsentiert den ersten Prototypen der faseroptischen LED-Technologie mit Stroboskop-Funktion.



Ob in der Automobilindustrie, im Schiffsbau, in der Filmbranche, in der Medizintechnik oder im Rahmen der Qualitätssicherung: die Einsatzbereiche eines Stroboskops sind vielfältig. Es ist überall dort gefragt, wo das menschliche Auge bzw. Kameras sehr schnelle, sich wiederholende Bewegungsabläufe wie z.B. Schwingungen oder Drehungen nicht mehr wahrnehmen können. Mithilfe der Stroboskopie werden durch hochfrequentes Ein- und Ausschalten der Lichtquelle Bewegungen „eingefroren“. Die synchron zur Bewegung erzeugten Lichtblitze beleuchten dabei den Bewegungsablauf stets in derselben Position. So ergibt sich ein scheinbar stehendes Bild bzw. wirken die Bewegungen wie in Zeitlupe. Bei Bedarf lassen sich die Lichtblitze auch zu externen Triggerquellen (z.B. Tachosignal) synchronisieren.


Damit das gelingt, bedarf es extrem kurzer Impulse mit sehr hohen LED-Strömen. Eine Herausforderung, der sich Photonic nun bei der bereits erfolgreich am Markt eingeführten F5000 gestellt hat. Nach intensiver Entwicklungsarbeit von Josef Wöss und seinem Team verfügt das Unternehmen seit

kurzem über den ersten funktionsfähigen Prototyp dieser Lichtquelle mit Stroboskopfunktion. Im Vergleich zu bestehenden Systemen überzeugt er mit einer deutlich höheren Lichtstärke bei Auflösung und Delay im μs -Bereich. „Das Ergebnis sind wesentlich detailliertere Darstellungen. Da es sich um eine externe Lichtquelle handelt, hat man den Vorteil, Einblick in ansonsten oft unzugängliche Stellen zu erhalten. Diese Mobilität und Flexibilität ist beispielsweise in der Qualitätsprüfung von großem Vorteil“, argumentiert Martin Kerekes, Photonic Sales und Product Manager. Je nach Kundenwunsch kann die Soft- bzw. Hardware des Prototyps noch individuell ergänzt werden. Eine Med-Variante zur Diagnostik dynamisch bewegter Organe wie Stimmbändern ist ebenfalls in Entwicklung.

Ihre Ansprechpartner:

Martin Kerekes

kerekes@photonic.at



➤ INTERN

STRATEGISCHES ZUSAMMENSPIEL.

▼ WILD ▼ PHOTONIC

TRM-Projektleiter Wolfgang Stiegmaier steigt ins Business Development der WILD Gruppe ein. Der Netzwerker mit fundiertem technischen Know-how soll Kunden raschen Zugang zu innovativen Lösungen verschaffen.

„Gutes Marketing bedeutet präzise zu verstehen, welche Anforderungen die Kunden haben, aber auch rechtzeitig die Möglichkeiten neuer, zukunftsweisender Technologien aufzuzeigen.“ So begründet CEO Dr. Josef Hackl die Entscheidung, das Business Development stärker mit der Technologie-Roadmap (TRM) zu verknüpfen. Der Grund: In der Praxis sind visionäre Techniker selten Verkaufsprofis und so geht in der Kommunikation mit möglichen Neukunden oft technisches Know-how und Wissen um die eigenen Leistungen verloren. Nicht so bei WILD. Denn der Systempartner hat kürzlich den langjährigen TRM-Projektleiter Wolfgang Stiegmaier ergänzend zu Roman Dengg für das Business Development ins Boot geholt. „Die TRM lebt davon, Kundenbedürfnisse zu erkennen und daraus abgeleitet die eigenen Kompetenzen auszubauen. Hier schließt sich der Kreis zum Business Development.

Denn der Kunde kann sicher sein, dass wir die Technologien beherrschen, die er benötigt bzw. benötigen wird und wir ihn rechtzeitig darauf aufmerksam machen, wo aktuelle Entwicklungen hingehen“, so Stiegmaier. Um bestehende Kunden ebenso wie potentielle Neukunden genau dort abzuholen, wo sie gerade stehen, kommen dem Techniker vor allem seine Netzwerker-Fähigkeiten zugute. Denn der TRM-Projektleiter ist in der Lage, ein pulsierendes Expertennetzwerk zu managen, das Kunden raschen Zugang zu innovativen Lösungen verschafft. Wie ein Dirigent im Orchester wird er nun auch im Business Development der WILD Gruppe für ein harmonisches Zusammenspiel sorgen. Im ständigen Dialog mit den Technologieexperten und mit offenen Ohren für die Anforderungen der Kunden wird er so die passende Zukunftsmusik für die Kunden heraushören können.

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, Thinkstock, Adobe Stock

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. Rund 400 hochqualifizierte Mitarbeiter erwirtschaften einen Gruppenumsatz von rund 92 Mio. Euro.