

PRISMA

Das Magazin der
WILD Gruppe

PRISMA
AUSGABE 3 • 2021

**FLEXIBEL UND
ANPASSUNGSFÄHIG
DURCH OUTSOURCING.**

▼ **WILD**
▼ **PHOTONIC**

Photonic: Fokus auf
Durchflusszytometrie

3

Fertigung unter
reinsten Bedingungen

7

WILD Gruppe weiter
auf Wachstumskurs

8

AUSLAGERN IST VERTRAUENSACHE!

Nur wer im Verbund effizient und agil ist, kann am Markt langfristig bestehen. Die richtigen Partner im Boot zu haben, wird immer wichtiger, wenn man aus seinem Produkt das Optimum herausholen möchte.

Die WILD Gruppe - die sowohl das Vertrauen namhafter Marktleader als auch Start-ups genießt - trägt sehr viel dazu bei. Wir passen uns an den Kunden an, nicht er an uns! Diese Flexibilität ist eine unserer größten

Stärken. Gepaart mit der Tatsache, dass wir unsere Abläufe und Prozesse ständig optimieren, um hinsichtlich Technik und Normvorgaben am aktuellen Stand zu bleiben. Gleichzeitig sind wir als

Technologiepartner in der Lage, den ganzen Lebenszyklus eines Produktes zu begleiten - von der Entwicklung über den Einkauf, die Fertigung und Montage über die geforderte Dokumentation bis hin zu den After Sales Services. Wie wir Probleme lösen bzw. dafür sorgen, dass sie gar nicht

erst entstehen, zeigen wir Ihnen anhand verschiedener Outsourcing-Beispiele in dieser PRISMA Ausgabe.

Die Kunst, sich auf die jeweilige Kundenanforderung exakt einzustellen, ist auch bei der Reinraumfertigung gefragt. Ein Bereich, in dem WILD zuletzt mehrere Neukunden aus der Halbleiterindustrie überzeugen konnte. Bestehendes Know-how für einen neuen Geschäftsbereich einsetzen - das ist die Vision der Photonic, die sich verstärkt der Durchflussszytometrie widmen will.

Wir wünschen Ihnen interessante Einblicke,

v.l.n.r.

Reinhold Kordesch

Head of Assembly Medical Technology

Matthias Ghetta

Head of Operations WILD Electronics

Patrick Weinzerl

Head of Assembly Optical Technologies

- 3** — Zellen zählen und identifizieren.
- 4-5** — Outsourcing rückt als Strategie in den Vordergrund.
- 6** — Neue Dimension der Planungsqualität.
- 7** — Reine Vielfalt.
- 8** — Wachstum über Branchenniveau.



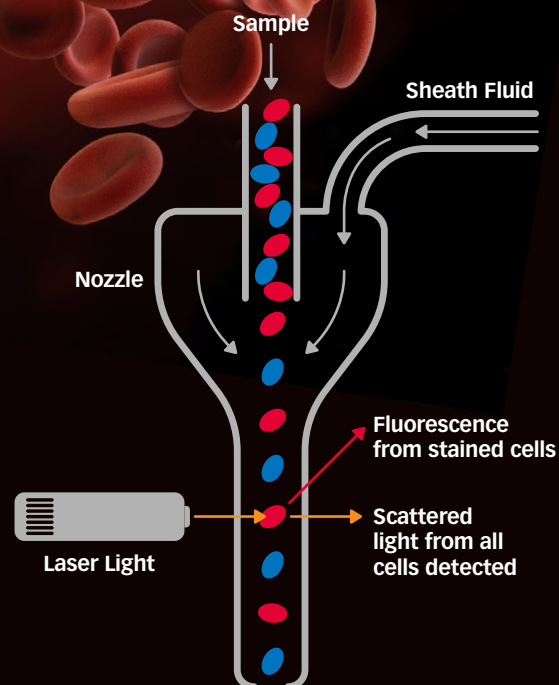
ZELLEN ZÄHLEN UND IDENTIFIZIEREN.

Photonic fokussiert sich auf die Durchflusszytometrie, eine Technologie mit wachsender Bedeutung.

Sie gilt als eine der wichtigsten Schlüsseltechnologien für die Analyse heterogener Zellgemische wie z.B. Blut. Ihre Einsatzbereiche haben sich in den letzten Jahren ständig erweitert. Nicht zuletzt aufgrund der Coronapandemie ist die Nachfrage nach dieser Methodik sprunghaft angestiegen: Die Durchflusszytometrie ist heute in der medizinischen Grundlagenforschung und in vielen anderen biowissenschaftlichen Bereichen nicht mehr wegzudenken. Auch im klinischen Alltag wird die laserbasierte Technologie zur Diagnose von Krebs, Immunschwächen oder möglichen Nebenwirkungen von Behandlungen angewendet.

Die Fähigkeit, tausende Zellen pro Sekunde zu analysieren und gleichzeitig multiple Parameter aufzunehmen, macht die Durchflusszytometrie auch zu einem gefragten Werkzeug in der Lebensmittelanalyse, der Papierindustrie oder bei der Untersuchung der mikrobiologischen Wasserqualität. Bis zu 200.000 Ereignisse pro Sekunde liefert ein Messprozess, der sich zur Isolierung einer bestimmten Zellpopulation und zum Sortieren einzelner Zellen oder Partikel einsetzen lässt. Vereinfacht gesagt werden dabei Zellen durch eine Art Laser-Lichtschranke geführt und das gestreute Licht detektiert sowie analysiert.

„Technologisch gesehen sind die Beleuchtungstechnik und der Lichtdetektionspfad eines Durchflusszytometers unseren Projekten aus der Fluoreszenzdiagnostik ähnlich“, betont Business Developer Gerold Aschinger.



WILD GRUPPE ERFÜLLT ALLE VORAUSSETZUNGEN

Aufgrund ihrer langjährigen Erfahrung im Optikdesign, der dielektrischen Filtertechnik und der Messtechnik verfügt die Photonic über die notwendige Expertise, die ein Entwicklungs- oder Fertigungsprojekt in der Durchflusszytometrie mit sich bringt. „Wir wissen, wie man die ideale Lichtmischung zur Belichtung bzw. die scharfkantige Auffilterung einzelner Fluoreszenz-Detektionspfade findet. Zudem sind wir bestens mit Lieferanten von Lasern und Laserdioden vernetzt und haben direkten Zugriff auf neueste Entwicklungen“, betont Aschinger.

Durch die eng verzahnte Zusammenarbeit aus Optik-, Mechanik- und Elektronikentwicklung schafft man es, zuverlässige optomechatronische Systeme zu designen und zu fertigen. Für die Detektion des an den Zellen gestreuten Lichts bringen die Experten Erfahrung im Einsatz von PMTs, APDs und SiPM mit. Diese Expertise wird durch die Entwicklungs- und Fertigungserfahrung der WILD Gruppe im Bereich IVD komplettiert. Im Liquid Handling liefert man ebenfalls fundiertes Know-how, ergänzt durch das Software-design und die notwendigen Qualitätsmanagementprozesse sowie Zertifizierungen (ISO13485, ISO9001).

Ihr Ansprechpartner

Gerold Aschinger | aschinger@photonic.at



OUTSOURCING RÜCKT ALS STRATEGIE IN DEN VORDERGRUND.

Mehr Flexibilität, eine verbesserte Möglichkeit, sich auf das eigene Kerngeschäft zu konzentrieren und die Einbindung ergänzender Kompetenzen sind die entscheidenden Argumente, warum Kunden ihre Produktionsprozesse an WILD auslagern.

Allein in Deutschland wollen laut aktuellen Studien mehr als 25 Prozent der Unternehmen in den kommenden fünf Jahren mehr Produktionsprozesse auslagern. Die Gründe dafür sind ebenso vielfältig wie nachvollziehbar. Auch aktuelle Kundenbeispiele der WILD zeigen, wie sehr Unternehmen von einer Zusammenarbeit mit einem starken Technologiepartner profitieren.

Um sich stärker auf seine Kernkompetenz, nämlich die Materialherstellung und -entwicklung für die Dentalmedizin konzentrieren zu können, hat etwa ein deutsches Unternehmen zuletzt seine eigene Fertigung reduziert und an die WILD Gruppe ausgelagert „Für uns einer der schönsten Vertrauensbeweise überhaupt“, so Stephan Payer, Head of Business Unit WILD Electronics. Konkret wurde WILD mit der parallelen Verlagerung von fünf Gerätetypen samt Etablierung der spezifischen Montageumgebung und dem Aufbau einer adäquaten Supply Chain für diese Produkte beauftragt. „Die Geräte sind seit Jahren etabliert. Eines der Hauptthemen des Kunden war daher die Problematik, dass viele Bauteile nicht mehr am Beschaffungsmarkt verfügbar sind und Alternativen gefunden werden mussten. Durch die Nutzung der unterschiedlichen Fertigungsstandorte innerhalb der WILD Gruppe und die Tatsache, dass wir großes

Einsparungspotenzial in der Kostenstruktur hinter der Fertigung erkannten, war es uns außerdem möglich, die Herstellkosten zu reduzieren“, betont Stephan Payer. Seit Ende 2019 hat das Projektteam am Konzept gearbeitet und einen Plan mit klaren Timing-Vorgaben erstellt. Nach Schulung der Montagemitarbeiter beim Kunden vor Ort erfolgte schließlich die schrittweise Verlagerung der einzelnen Geräte.

MEHR FLEXIBILITÄT

Aber nicht immer steht so viel Vorlaufzeit zur Verfügung. Oftmals muss es auch ganz schnell gehen. So wie im Fall eines Medtech-Unternehmens, für das WILD Module für PCR-Geräte herstellt. „Aufgrund der Coronapandemie haben sich die jährlichen Produktionsmengen des Kunden von 2019 auf 2021 verdoppelt, zum Teil sogar verdreifacht“, weiß Payer zu berichten. „Wir mussten in kürzester Zeit prüfen, ob die entsprechende Materialversorgung möglich ist und wie wir Ressourcen in der Produktion aufbauen bzw. verschieben können. Da unsere Mitarbeiter auf mehrere Module bzw. Geräte geschult sind, konnten wir sie flexibel einsetzen. Auch das Erweitern unserer Montagelinien sowie das Bereitstellen zusätzlicher Flächen war problemlos umsetzbar, da wir es gewohnt sind, mit unseren Ressourcen zu jonglieren.“



Auf Bedarfsschwankungen möglichst ohne Verzögerungen zu reagieren, war auch oberstes Gebot bei der Fertigung von Baugruppen, die in Blutgasanalysegeräten zur Überwachung der Lungenfunktion eingesetzt werden. „In diesem Fall konnten wir den Kunden in Spitzenzeiten ebenfalls mit mehr als der doppelten Normalbedarfsmenge versorgen“, erklärt Payer.

AUSLAGERUNG VON PRODUKT-UPDATES

Ein anderer Kunde aus der Medizintechnik stand vor der schwierigen Herausforderung, einen Therapie-Laser, der sich bereits bei den Anwendern befand, auf ein neues Laserhandstück umzurüsten. Der zusätzliche Organisations- und Montageaufwand war in seiner bereits angespannten Kapazitätssituation nicht zu bewerkstelligen. „Wir haben innerhalb weniger Stunden entschieden, das Projekt trotz seiner Kurzfristigkeit anzunehmen, und damit einmal mehr Schnelligkeit und Flexibilität bewiesen“, betont Manfred Gallé, Head of Business Unit Medical Technology WILD GmbH. Die Projektdetails wurden binnen weniger Tage abgestimmt. Um das Produkt im Detail zu verstehen, den Montageprozess zu analysieren und die Projektplanung aufzusetzen, sind Mitarbeiter der WILD kurzfristig an den Standort des Kunden gereist. Danach haben sie um die 200 Geräte aus unterschiedlichen Ländern am WILD Standort Völkermarkt demontiert, neue Baugruppen eingebaut

Für uns ist es einer der schönsten Vertrauensbeweise überhaupt, wenn unsere Kunden ihre eigene Fertigung reduzieren und an die WILD Gruppe auslagern.

Josef Hackl, WILD CEO

und die notwendigen Endtests durchgeführt. Die WILD Gruppe ist erfahren darin, komplexe Projekte im Bereich Produktionsoutsourcing rasch, effizient und flexibel ins Haus zu holen. Der Technologiepartner scheut sich nicht davor, alle anfallenden Aufgaben in kürzester Zeit zu übernehmen und damit den Kunden zu entlasten. Von angepassten Beauftragungssystemen über eine stabile Materialversorgung bis hin zur Optimierung bestehender Produkte. Zusätzlich spielt der Production-Transfer-Management-System-Prozess eine zentrale Rolle bei der Verlagerung. „Das jeweilige Projektteam arbeitet

sich dabei äußerst fokussiert durch vielfach erprobte Checklisten und ist deshalb in der Lage, alle notwendigen Details in den Bereichen Supply Chain, Montage, Materialversorgung, Infrastruktur, Hilfs- und Betriebsmittel sowie Schulungen etc. zu planen und umzusetzen“, fasst CEO Josef

Hackl zusammen. So kann innerhalb kürzester Zeit und höchst effizient das Know-how für neue Produkte im Haus aufgebaut und der Kunde in seinen Fertigungskapazitäten entlastet werden.

Ihre Ansprechpartner

Stephan Payer | stephan.payer@wild.at
Manfred Gallé | manfred.galle@wild.at

NEUE DIMENSION DER PLANUNGSQUALITÄT.

Eine optimierte Inbound-/Outbound-Logistik ist eng mit dem Konzept des digitalen Zwillings verbunden, der für die notwendige Transparenz entlang der Lieferkette sorgt.

Wie müssen Logistikstrukturen angelegt sein, die unter allen Umständen die Versorgung sicherstellen und einen reibungslosen Workflow in der gesamten Lieferkette gewährleisten? Die WILD Gruppe löst diese Frage mit einer Digitalisierungs-offensive in der Lager- und Transportlogistik. Denn neue technologische Möglichkeiten schaffen einen besonders großen Hebel, um alle Glieder in der Lieferkette flexibler, effizienter und nachhaltiger zu betreiben.

Wie WILD ihr Lagermanagement orchestriert, erklärt CEO Josef Hackl so: Es geht darum, das zu verarbeitende Material auf schnellstem und kostensparendstem Weg vom Lieferanten an die Rampe, den Wareneingang, die Eingangsprüfung und Einlagerung bzw. direkt zum Monteur in der Halle zu bringen. Und auf umgekehrtem Weg vom fertigen Produkt wieder zum Auslieferfahrzeug. Um das zu erreichen, lässt der Technologiepartner sämtliche Schritte dieser Kette in einem einzigen System digital zusammenarbeiten und macht es in Echtzeit sichtbar und lenkbar. Dadurch werden die physischen Abläufe ebenso wie der digitale Zwilling synchron gestaltet. Ausgehend vom Wareneingang bis zur Fakturierung ist nun jederzeit nachvollziehbar, wo sich die Teile befinden. Das reduziert Fehler in der Datenerfassung und minimiert den Suchaufwand. Im Wareneingang setzt WILD auf den Einsatz von Tablets und Scannern zur Materialbuchung mittels Barcodes. Dadurch wird der

Aufwand für die Mitarbeiter deutlich reduziert. Die Digitalisierung beginnt jedoch bereits eine Stufe vorher. Schon dem Lieferanten werden mit dem Bestellsatz Daten zur Verfügung gestellt, die später im Wareneingang automatische Workflows auslösen. Ebenso wichtig ist eine transparente Datenübermittlung an Lieferanten, die in Echtzeit erfolgt und das Risiko in der Versorgung reduziert. „Damit steuern wir die Lieferkette kurz- und mittelfristig mit konkreten Bedarfen. Parallel dazu sichern wir durch die Übermittlung der Forecasts unsere Materialplanung langfristig ab, gerade bei steigenden Wiederbeschaffungszeiten“, betont Horst Schöffmann, Head of Logistics WILD GmbH. Die

Materialdispo arbeitet an der Umsetzung einer Beschaffungsplattform, die eine auftragsbezogene Disposition und Buchung der Rohmaterialien über eine EDI-Schnittstelle ermöglichen soll. Die digitale Lagerplatzvergabe ist als nächster Schritt in Umsetzung.

Es geht darum, das zu verarbeitende Material auf schnellstem und kostensparendstem Weg vom Lieferanten direkt zum Monteur in der Halle zu bringen.

Josef Hackl, WILD CEO

Das wichtigste Tool im Warenausgang ist die digitalisierte Versandliste, welche die Fakturierung steuert und den „Arbeitsvorrat“ für Verpackung und Versand sowie einen möglichen Zeitverzug und die Dringlichkeit des Versands digital abbildet.

Ihr Ansprechpartner

Horst Schöffmann | horst.schoeffmann@wild.at





REINE VIelfALT.

Das Arbeiten unter reinsten Bedingungen ist für WILD breit gefächert. Denn wie aktuelle Beispiele belegen, beherrscht der Technologiepartner die Kunst, sich auf die jeweilige Aufgabe und den Kundenbedarf exakt einzustellen.

Disposables für die Medizintechnik, anspruchsvolle Optiken für die Messtechnik, Laserbaugruppen oder Conveyorsysteme für die Halbleitertechnik - was die WILD Gruppe unter reinsten Bedingungen fertigt, zieht sich quer durch alle Produktgruppen. Vieles entsteht dabei entlang einer langen Reinraumkette, die von der Entwicklung über die Komponentenfertigung bis zur Verpackung reicht.

„In zahlreichen Fällen sind wir bereits in die Konstruktion eingebunden. Hier bringen wir unser Know-how unter anderem bei der Wahl der richtigen Oberflächen und Werkstoffe ein und unterstützen die Kunden dabei, ihre Produkte für die Serienfertigung reinraumtauglich zu gestalten. Herausfordernd sind beispielsweise schwer zu reinigende Hohlräume oder der Abrieb von Gewinden, der durch die Montage entsteht“, erklärt Martina Trinkel-Rudman aus dem Business Development. Deshalb definiert WILD gemeinsam mit dem Kunden bereits auf Bauteilebene den optimalen Reinigungsprozess. Zuletzt war der Technologiepartner intensiv in die Prozessgestaltung einer Laseroptik eingebunden und hat beim Optimieren der Sauberkeit eines 3D-Messmikroskops mitgearbeitet.

TRANSPORTIEREN IM REINRAUM

Ein weiteres spannendes Projekt wurde kürzlich für einen international führenden Halbleiterfertiger umgesetzt. Konkret ein Conveyorsystem in Modulbauweise, das zum Einsatz kommt, um Wafer zwischen den Bearbeitungsschritten innerhalb der Fab in verschiedenen Kassetten zu transportieren

bzw. zu lagern. „Die Entwicklung lag beim Kunden. Wir haben die Beschaffung, Reinigung, Reinraummontage und Verpackung verantwortet“, erklärt Stefan Werkl, Head of Business Unit Optical Technologies WILD GmbH, der sich bereits über weitere Aufträge aus dem Halbleiterbereich freuen darf. Denn die WILD Gruppe punktet insbesondere in dieser Branche mit langjähriger Erfahrung in der Vakuumtechnik sowie mit Mechanik-, Optik- und Elektronik-Know-how. Die Kompetenzen reichen von der hochpräzisen Teilefertigung über die Teilereinigung unter extremen Reinheitsanforderungen bis hin zur Montage im Reinraum ISO 6 bzw. den Endtests.

„Um die geforderte Sauberkeit am Endprodukt nachzuweisen, stehen uns verschiedene Möglichkeiten zur Verfügung: darunter die Restgasanalyse zur Messung der Ausgasung, visuelle Kontrollen unter UV-Licht oder Rütteltests mit anschließender optischer Inspektion bzw. produktspezifischen Prüfungen. In Summe ermöglicht diese In-House-Produktion einen geschlossenen Reinigungsprozess bis hin zur Verpackung“, betont Trinkel-Rudman.

Ihre Ansprechpartner

Martina Trinkel-Rudman

martina.trinkel-rudman@wild.at

Stefan Werkl

stefan.werkl@wild.at



WACHSTUM ÜBER BRANCHENNIVEAU.

Moderne, neue Produkte sind die Treiber, die derzeit für ein kräftiges Auftragsplus sorgen.

Die starke Nachfrage nach Modulen für die In-vitro-Diagnostik, Geräten für Intensivbehandlungen sowie Halbleiterequipment hat die Auftragsbücher an allen Standorten gut gefüllt. Neukunden gibt es zudem im Dentalbereich, in dem WILD langjährige Erfahrung mitbringt. „Darüber hinaus sorgen viele Entwicklungsaufträge für ein starkes und vor allem nachhaltiges Wachstum. Denn diese Projekte stehen erst am Anfang des Produktlebenszyklus und wir hoffen natürlich, dass wir sie noch lange begleiten dürfen“, so Wolfgang Warum, CTO der WILD Gruppe.

In den letzten Jahren wurden vor allem die Entwicklungskompetenzen stark ausgeweitet und der Technologieausbau vorangetrieben. So hat man die Ressourcen in der Optikentwicklung vervielfacht und die Simulationskompetenz sowie Softwareentwicklung u.a. für medizintechnische Normanforderungen

signifikant ausgebaut. Auch Innovationen innerhalb der Prozesslandschaft sowie die Fokussierung auf die Spezialmärkte Additive Manufacturing, Endoskopie und 3D-Vision bilden den Nährboden dieser positiven Entwicklung. „Es geht nicht allein darum, Bestehendes ständig zu verbessern, sondern offen für grundlegend Neues zu sein“, betont Warum.

„Wir haben erst kürzlich erlebt, wie dank jahrelanger Grundlagenforschung in Rekordzeit Coronaimpfstoffe entwickelt wurden. Unsere enge Zusammenarbeit mit Forschungseinrichtungen und der ständige Know-how-Aufbau im Rahmen der Technologie-Roadmap sind einer solchen Grundlagenforschung sehr ähnlich. Diese Maßnahmen verschaffen uns einen klaren Wettbewerbsvorsprung. Sie befähigen uns dazu, explizit die Technologien und Fertigkeiten bieten zu können, die unsere Kunden heute und in naher Zukunft benötigen.“

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: CEO Josef Hackl, CTO Wolfgang Warum
Redaktion: Pressestelle WILD, Andrea Patterer & Sabine Salcher
Fotos: WILD, Photonic, Shutterstock

DIE WILD GRUPPE

Zur WILD Gruppe gehören die Marken WILD mit den österreichischen Standorten Völkermarkt und Wernberg sowie Trnava (Slowakei) und Photonic mit Sitz in Wien. Der Technologiepartner entwickelt und fertigt ausschließlich im Kundenauftrag optomechatronische Produkte für die Medizin- und Industrietechnik sowie optische Technologien. Rund 500 MitarbeiterInnen sind überall dort gefragt, wo es auf Präzision und Verlässlichkeit ankommt und Innovationen stattfinden.