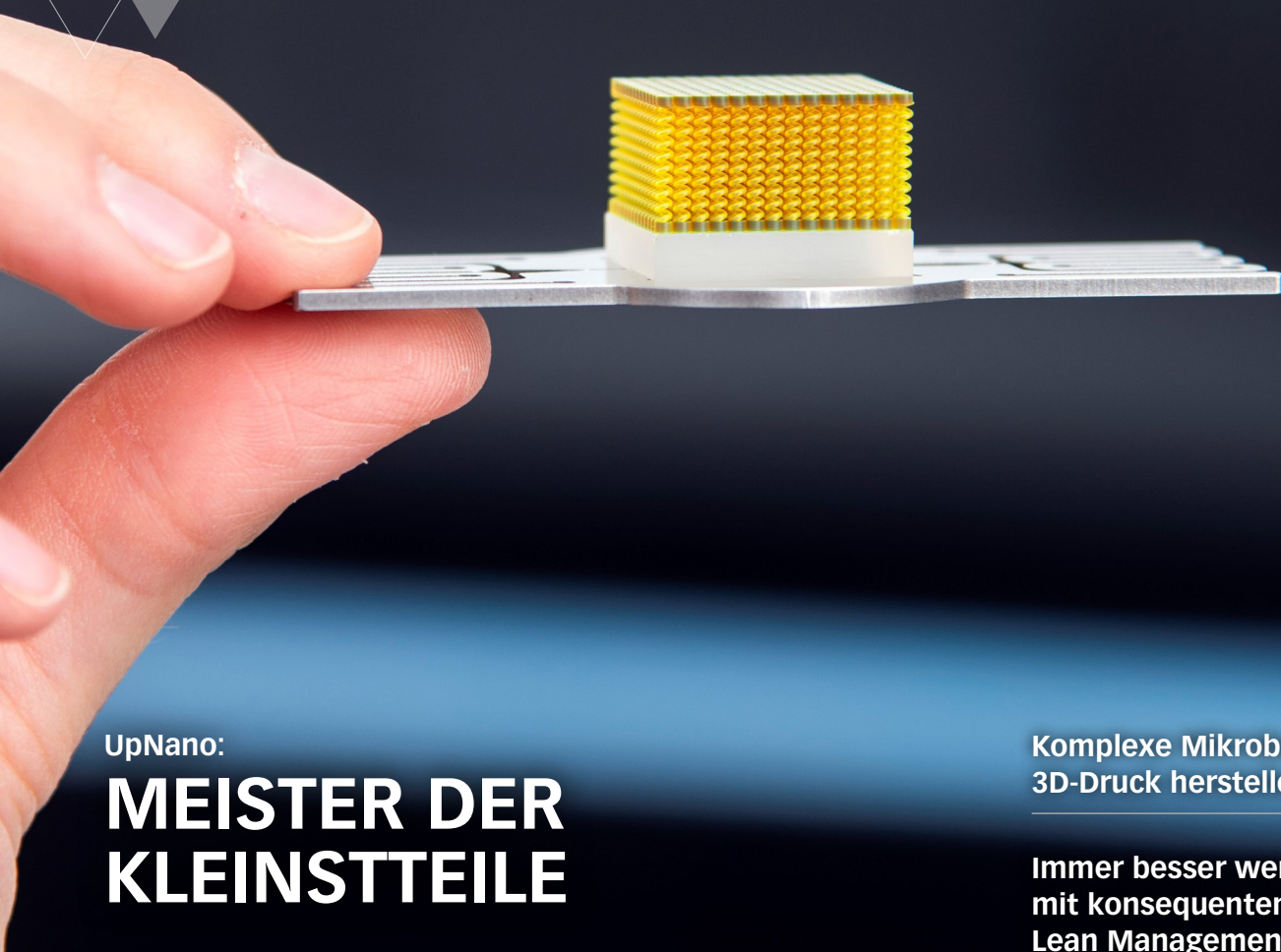


PRISMA

Das Magazin der
WILD Gruppe



UpNano:

MEISTER DER KLEINSTTEILE

▼ **WILD**
▼ **PHOTONIC**

Komplexe Mikrobauerteile im
3D-Druck herstellen

4

Immer besser werden
mit konsequentem
Lean Management

3

Neu im Netzwerk:
das internationale Forschungs-
zentrum ACMIT

7

HAUTNAH AN TOP-INNOVATIONEN.



Stephan Payer

Head of Business Unit
WILD Electronics

Viele der Aufträge, die in der WILD Gruppe umgesetzt werden, betreffen Innovationen, die jedes Techniker- und Anwenderherz höherschlagen lassen! Mehr noch: Von uns gefertigte Systeme sind mitunter Türöffner für völlig neue Produkte und Anwendungen, die unser aller Leben nachhaltig beeinflussen. Bestes Beispiel dafür ist der 3D-Drucker NanoOne, der hochpräzise Bauteile und Strukturen im Mikro- und Nanobereich formt, deren Fertigung bisher unmöglich erschien. Dies bringt neue Lösungen in der Pharmaindustrie, im Biotech-Bereich und auch in der Mikroelektronik, um nur einige zu nennen. Anhand diverser Beispiele zeigen wir Ihnen auf den Seiten 4 und 5, was diese Technologie in Zukunft alles ermöglichen wird.

Die Begeisterung für die Produkte unserer Kunden zieht sich quer durchs ganze Unternehmen, vom Vertrieb über die Entwicklung und den Bereich Operations bis hin zur Verwaltung. Auf dem Weg zum serienreifen Produkt warten jedoch Herausforderungen, die es zu meistern gilt und die uns alle fordern. Heute - in Zeiten extrem volatiler

Beschaffungsmärkte - mehr als uns lieb ist. Ständiges dynamisches Lernen ist dabei unser Wegbegleiter.

Egal ob Start-ups oder etablierte Unternehmen, sie alle stehen momentan vor immensen Herausforderungen. Wie man diesen am besten begegnet? Vor allem durch eine eng verzahnte Zusammenarbeit mit unseren Kunden, Lieferanten und Partnern aus dem WIN-Netzwerk. Neu in diesem Technology Hub ist das Austrian Center for Medical Innovation and Technology, das wir Ihnen auf Seite 7 vorstellen möchten.

Die Suche nach Optimierungsmaßnahmen und das Streben nach Präzision sind in der WILD Gruppe gelebte Praxis. Das zeigen einmal mehr unsere Lean Management-Aktivitäten auf Seite 3 und die Standorterweiterung in Trnava auf Seite 6.

Viel Freunde mit dieser PRISMA Ausgabe,

Ihr Stephan Payer

Head of Business Unit WILD Electronics



- 3** — Mit Methode zur Perfektion.
- 4-5** — Nanotechnologie ganz groß.
- 6** — Mehr Raum für Zukunftstechnologien.
- 7** — Brücke zwischen Akademie und Industrie.
- 8** — Es war uns ein Sommerfest.

MIT METHODE ZUR PERFEKTION.

Lean Management ist nicht neu. Doch um es nachhaltig erfolgreich zu praktizieren, müssen möglichst viele Mitarbeiter mitziehen. Deshalb setzt die WILD Gruppe auf eine breite Ausbildungsinitiative in allen Bereichen.

Als Technologiepartner, der täglich im Mikrometerbereich fertigt, ist das Streben nach Präzision gelebte Praxis. Ebenso wie die Suche nach Optimierungspotenzialen, die seit Jahren über einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess forciert wird. „Diese Grundeinstellung ist stark im Unternehmen verankert“, betont Matthias Ghetta, WILD Electronics Head of Operations. Deshalb trifft das Thema Lean Management gruppenweit auf besonders fruchtbaren Boden. Das zeigt sich u.a. am großen Engagement der vielen Mitarbeiter, die sich aus eigenem Antrieb aus- und weiterbilden möchten. Zuletzt haben 23 von ihnen die Green-Belt-Ausbildung erfolgreich abgeschlossen. Gemeinsam mit den 20 Green Belts und rund 40 Yellow Belts, die schon in den letzten Jahren die Kurse absolviert haben, treiben sie die Lean Production in den Bereichen Fertigung, Montage, strategischer Einkauf, Vertrieb und Engineering voran. Im Kern geht es dabei immer um die höchstmögliche Kundenzufriedenheit und die Vermeidung jeglicher Verschwendung im Produktionsprozess.

„Die Verankerung der Lean-Philosophie muss in den Köpfen der Mitarbeiter und Führungskräfte stattfinden“, so WILD Technologies Managing Director Tobias Knoop. „Nur dann funktioniert das Prinzip der schlanken Produktion. Operative Prozesse und hier insbesondere die Produktion sind ein großer Hebel mit schnell sichtbaren Ergebnissen. Wir wollen jedoch die vertieften Lean Production-Kenntnisse auf alle Unternehmensprozesse ausweiten.“ Deshalb startet im Herbst eine Black-Belt-Ausbildung.

Um Lean Management systematisch umzusetzen, bekommen die Mitarbeiter im Rahmen der Green-, Yellow- und Black-Belt-Ausbildungen die notwendigen Werkzeuge in die Hand.

Matthias Ghetta, Head of Operations WILD Electronics

Absolventen dieses Programms verfügen über vertiefte Lean Production- sowie Lean Leadership-Kenntnisse, fördern das Lean Thinking und coachen ihre Kollegen. Oberstes Ziel: Die eigenen Prozesse ständig im Hinblick auf Effizienz und Effektivität zu verbessern, damit letztendlich der Kunde davon profitiert.

AGILE UND SELBSTSTEUERENDE TEAMS

Um dies systematisch umzusetzen, bekommen die Mitarbeiter der WILD und der Photonic im Rahmen der Green-, Yellow- und Black-Belt-Ausbildungen die notwendigen Werkzeuge in

die Hand. „Wir möchten sie noch stärker einbinden und ihr tiefes Verständnis für unsere Prozesse und Produkte nutzen. Sie bekommen mehr Freiheiten, um Optimierungen umzusetzen, aber auch mehr Verantwortung“, erklärt Matthias Ghetta. Basis für

alle Verbesserungen ist dabei ein sauberes und gemeinsam umgesetztes 5S Konzept. Weiters sind die Wertstrom- und SMED-Analyse, die 5S Audits bzw. die MUDA-Walks zentrale Tools, die darauf aufbauen. Nachhaltig umgesetzt werden die Potenziale dann mittels PDCA Zyklus.

IHR ANSPRECHPARTNER:

Matthias Ghetta

Mail: matthias.ghetta@wild.at



NANOTECHNOLOGIE GANZ GROSS.

Wo etablierte 3D-Drucktechnologien an ihre Grenzen stoßen, kommt UpNano ins Spiel. Der Anbieter hochauflösender Laser-Lithographie-Systeme ist Türöffner für völlig neue Produkte und Anwendungsgebiete im Mikro- und Nanobereich.

Extrem kleine, hochpräzise Bauteile und Strukturen, deren Fertigung bisher unmöglich schien, effizient und individuell im 3D-Drucker formen. Und das mit einer Geschwindigkeit, die bis zu 100-mal schneller ist als bei vergleichbaren Technologien. Dieses Kunststück gelingt dem WILD-Kunden UpNano, der einen hochauflösenden 3D-Drucker für polymere Mikrobauteile entwickelt hat und weltweit vertreibt. NanoOne nennt sich das Gerät, das mittels Multiphotonenlithographie sowohl ultrafeine Bauteile mit Strukturdetails im Bereich von 170 nm als auch makroskopische Mikroteile im Zentimeterbereich drucken kann und damit mannigfaltige Anwendungen ermöglicht. Erste Beispiele zeigen schon heute, was dank dieser Technologie in Zukunft unter anderem in der Medizin- und Filtertechnik sowie in der Mikrooptik möglich sein wird.

BIOPRINTING FÜR DIE FORSCHUNG

Der Ursprung des hochauflösenden 3D-Drucks von UpNano liegt im sogenannten Bioprinting, also dem Druck von 3D-Strukturen, in denen lebende Zellen eingelagert sind. Benötigt werden diese nur wenige Millimeter großen Biosysteme in der Forschung, z.B. beim Testen und Evaluieren von Arzneimitteln. Der Vorteil dieser Methode liegt darin, dass

sich Zellen im 3D-Kontext natürlicher verhalten als in einem zweidimensionalen Zellrasen.

GEWEBEERSATZ UND INTELLIGENTE WUNDPFLASTER

Erhebliches Potenzial sieht UpNano-Gründer und CEO Dr. Bernhard Küenburg auch für den biofunktionellen Gewebeersatz aus dem 3D-Drucker. Die Idee dabei: Stammzellen werden gezielt in sensiblen Bereichen wie z.B. der Netzhaut eingebracht, um einen Gewebedefekt zu schließen bzw. den Heilungsprozess zu beschleunigen. „Solche oder ähnliche Forschungsprojekte werden wir in den kommenden Jahren vermehrt sehen, speziell bei kleinen Zellagglomeraten, die besonders präzise sein müssen.“

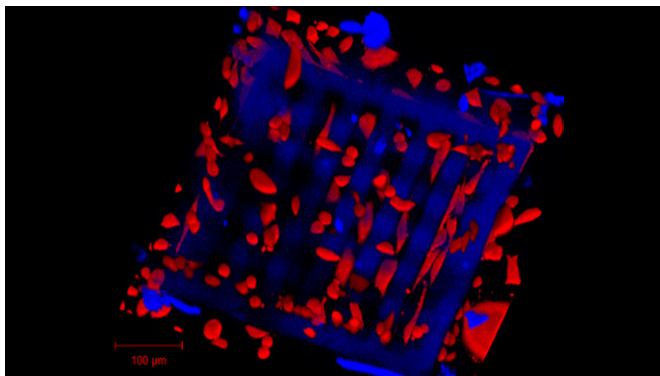
„Der Fantasie sind keine Grenzen gesetzt. Alles, was Sie zeichnen können, kann auch gedruckt werden.“

Bernhard Küenburg, CEO UpNano

Keine Zukunftsmusik, sondern kurz vor der klinischen Prüfung ist hingegen ein

intelligenter Wundverband, der anzeigt, wann er gewechselt werden muss. Ein Kunde aus Schweden hat unter Zuhilfenahme der UpNano-Technologie dafür Sensoren mit gedruckter Elektronik entwickelt, die unter anderem die Anzeichen für Infektionen wie Temperatur, Blutdruck oder Feuchtigkeit in der Wunde überwachen. Das System besteht aus einem elektrochromen Display in Kombination mit einem Sensor, der Spannung erzeugt,





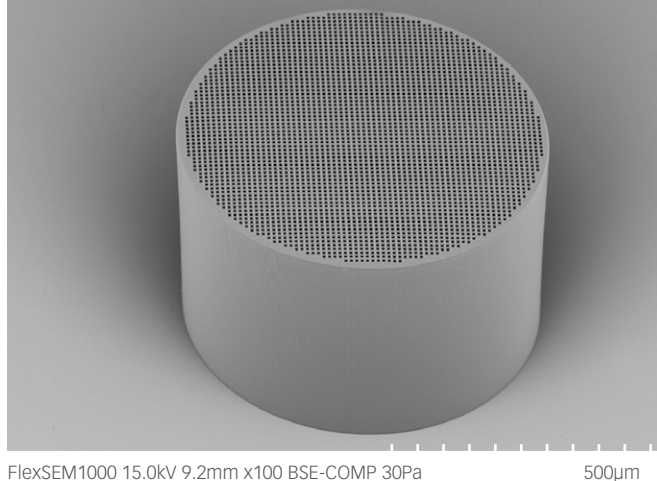
wenn er der Wundflüssigkeit ausgesetzt wird. Die Elektroden bauen zusammen mit der Wundflüssigkeit genügend Spannung auf, damit das Display die Farbe ändert und anzeigt, dass es Zeit für einen Verbandswechsel ist.

REINSTES QUARZGLAS AUS DEM 3D-DRUCKER

Grundsätzlich können mit dem NanoOne nur Polymerkörper gedruckt werden. Doch es gibt ein Verfahren, um erstmals auch Mikrostrukturen aus Glas in jede beliebige Form zu bringen. In einem ersten Schritt mischt man Nano-Glaspulver (die Glaspartikel haben eine Größe von ca. 40 nm) der Partnerfirma Glassomer in Freiburg unter das Polymer. So entsteht eine Art flüssiges Glasgelee, das mittels 3D-Drucker produziert werden kann. Anschließend brennt man das Polymer bei hoher Temperatur weg. Die Glaskügelchen werden gesintert und wachsen zusammen. Übrig bleibt hochwertiges, reines Quarzglas. Den Vorteil dieses 2-stufigen Prozesses erklärt Küenburg so: „Bei diesem thermischen Vorgang schrumpfen die gedruckten Formen dreidimensional und es kommt zu keinerlei Spannungen im Produkt. Zudem ist Quarzglas chemisch nicht angreifbar und auch nicht toxisch. Das macht diese hochpräzisen Glasstrukturen extrem spannend für unterschiedlichste Anwendungsbereiche – von der Endoskopie bis zur Mikrofluidik. Der Fantasie sind keine Grenzen gesetzt. Alles, was Sie zeichnen können, kann auch gedruckt werden.“

MIKROFLUIDIK UND MIKROFILTER

Ein weiteres Thema, mit dem UpNano fast täglich konfrontiert ist, ist die Mikrofluidik. Denn auch Raumkörper mit feinsten Kanälen stellt der NanoOne problemlos her. Anders als bei



Mikrofiltern aus Zellstoffen oder anderen Fasermaterialien, bei denen die Porengröße immer einer großen Schwankungsbreite unterliegt, können mit dem NanoOne Mikrofilter mit exakt definierten Porengrößen bis zu 1 x 1 Mikrometer in nur wenigen Stunden gedruckt werden. „Die Filterform ist beliebig definierbar. Um sehr filigrane Filterstreben mechanisch stabil zu halten, drucken wir zusätzlich Stützstrukturen mit. Solche Mikrobauerteile sind auf konventionelle Weise nicht herstellbar“, weiß Küenburg, der nie ein Geheimnis daraus gemacht hat, dass die WILD Gruppe von Beginn an als Fertigungspartner von UpNano mit im Boot ist. Konkret ist der Technologiepartner mit der Serienproduktion des NanoOne beauftragt und hat dieses System im Zuge der Entwicklung gemeinsam mit weiteren WIN-Netzwerkpartnern so optimiert, dass es als Desktopgerät selbst im kleinsten Labor Platz findet. „Wir sehen uns als Industrialisierungsspezialist, der unabhängig von den Stückzahlen eine professionelle Serienfertigung gewährleistet. Bei Bedarf sind wir auch in der Lage, die Fertigung rasch auf große Stückzahlen auszuweiten“, betont Wolfgang Warum, CTO der WILD Gruppe.

IHR ANSPRECHPARTNER:

Stephan Payer

Mail: stephan.payer@wild.at



MEHR RAUM FÜR ZUKUNFTSTECHNOLOGIEN.

Mit 2.400 m² zusätzlicher Fläche in der Endausbaustufe legt die WILD Technologies einen wichtigen Grundstein für künftiges Wachstum.

Ein deutliches Plus bei der Fertigungsfläche, eine optimierte Lagerausstattung sowie zusätzliche Meeting-, Büro- und Sozialräume: Die WILD Gruppe wertet den Standort Trnava in der Slowakei mit einer Reihe von Maßnahmen deutlich auf und sichert so eine Kapazitätsausweitung im Produktionsprozess langfristig ab. „Um für die steigenden Markt- und Kundenanforderungen bestens gerüstet zu sein, benötigen wir allem voran die entsprechenden Produktions- und Lagerflächen. Davon sind nun in dem ersten von drei Schritten 600 Quadratmeter verfügbar. Mit der Erweiterung um zusätzliche 1.800 Quadratmeter ab Mai 2023 können wir den Engpass bei den Büroflächen entschärfen“, gibt Managing Director Tobias Knoop Einblick in die Ausbaupläne. „Bis zum Jahr 2027 wollen wir nicht nur die komplette Fläche im Ausmaß von 4.800 Quadratmetern nutzen, sondern auch den Umsatz gegenüber 2021 in etwa verdoppeln.“ Der Mitarbeiterstand soll bis zu diesem Zeitpunkt ebenfalls von aktuell 98 auf 150 bis 170 anwachsen. Gleichzeitig nimmt man sich den Themen Energieeffizienz und Ressourcenschonung an. So wurde zuletzt unter anderem die Beleuchtung in der gesamten Halle komplett auf LED umgestellt.

KOMPETENT UND MIT EINER ATTRAKTIVEN KOSTENSTRUKTUR

Der Standort Trnava hat sich in den letzten Jahren zu einem kompetenten Produktionspartner und einer bedeutenden

Ergänzung der WILD Standorte in Kärnten entwickelt.

„Gelungen ist uns das, weil wir ein Hauptaugenmerk auf die Ausweitung und Vertiefung der technischen Kompetenz gelegt haben. Sie ist Voraussetzung dafür, dass wir einen großen Teil des Produktportfolios der WILD Gruppe fertigungstechnisch abwickeln können“, so Knoop. Investiert wird neben der Infrastruktur am Gebäude deshalb vor allem auch in die einzelnen Produktionslinien. „Das erfolgt produktbezogen, je nachdem wie sich die Geräte bzw. Baugruppen am besten herstellen lassen“, erläutert Knoop.

Für die nachhaltige Wachstumsstrategie der Unternehmensgruppe ist ein technisch kompetenter Standort mit niedrigeren Löhnen definitiv relevant. Schließlich sind viele Kunden heute einem zunehmenden Kostendruck ausgesetzt.

IHR ANSPRECHPARTNER:

Tobias Knoop

Mail: tobias.knoop@wildtechnologies.sk



BRÜCKE ZWISCHEN AKADEMIE UND INDUSTRIE.

In ihrer Kombination aus Forschung, Serienentwicklung und Fertigung bilden ACMIT und die WILD Gruppe eine Partnerschaft, die nicht nur für Start-ups hochinteressant ist.

Beim Thema Forschung und Entwicklung setzt die WILD Gruppe schon seit längerem nicht ausschließlich auf das Potenzial aus den eigenen Reihen. Vielmehr treibt der Technologiepartner Innovationen durch Kooperationen voran und setzt auf eine vielfältige Zusammenarbeit innerhalb des WIN-Partnernetzwerks. Neu in diesem Knowledge-Hub ist die ACMIT GmbH, das Austrian Center for Medical Innovation and Technology, das Kunden der WILD und der Photonic einen echten Mehrwert bietet.

Konkret verbindet ACMIT F&E-Leistungen sowohl mit klinischen Anforderungen als auch mit medizintechnischer Grundlagenforschung und Produktentwicklung auf der Unternehmensseite. „Zu unseren Kernthemen zählen smarte Tools, die Medizinrobotik, die faseroptische Gewebesensorik sowie das Design neuartiger Intraokularlinsen. Generell starten wir schon bei der Idee zu einem Produkt. Diese kann von einem Marktleader oder Start-up kommen. In beiden Fällen sind Prozesse und regulatorisches Know-how notwendig, um ein Medizintechnikprodukt zu entwickeln und in die Serienreife zu bringen“, erklärt ACMIT-Geschäftsführer Nikolaus Dellantoni.

CO-FINANZIERUNG FÜR START-UPS

Doch das Angebotsportfolio geht weit darüber hinaus. „Als gefördertes COMET-Forschungszentrum haben wir auch die Möglichkeit, Projekte, die sich mit unseren Forschungsbereichen decken, mit einer Co-Finanzierung von bis zu 50 % zu unterstützen. Wir übernehmen dabei keine Unternehmensanteile, sondern holen uns über eine zeitlich limitierte Lizenz die eingesetzten Fördermittel zurück.

Wesentlich für Kunden ist, dass die geschaffene IP vollständig an sie übergeht“, erläutert Dellantoni.

BESTENS VERNETZT

Da die rund 50 ACMIT-Mitarbeiter eng mit technischen und medizinischen Universitäten weltweit vernetzt sind, bringen sie ein hohes Tempo in die Entwicklungsprojekte. Sie können Leistungen von der Idee bis zur klinischen Anwendung inklusive Ethikantrag, klinischer Studien und Pilotserien abwickeln. Doch sobald es um größere Stückzahlen geht, kommt die WILD Gruppe ins Spiel. „Uns war rasch klar, dass wir über das, was wir selbst bewerkstelligen können, hinausdenken müssen. Deshalb planen wir schon in dem Moment, wo die Volumina noch gering sind, eine spätere Serienfertigung mit. Als zertifizierter Medizintechnikhersteller, der bei Bedarf die Stückzahlen rasch skalieren kann, ist WILD der optimale Partner für uns“, so Dellantoni. „Aktuell arbeiten wir gemeinsam an einem neuartigen medizinischen Gerät. Dabei können wir unser Know-how im Bereich Optikentwicklung und Fertigung optimal einbringen“, gibt Photonic Managing Director Stefan Zotter einen Ausblick.

IHR ANSPRECHPARTNER:

Stefan Zotter
Mail: zotter@photonic.at





ES WAR UNS EIN SOMMERFEST.

8

Gemeinsam feiern, genießen und den Sommer spüren. Darauf haben die Mitarbeiter der WILD kürzlich vor der geschichtsträchtigen Kulisse der Burg Taggenbrunn angestoßen. Das gruppenweite Wiedersehen war auch als Dankeschön an die Mitarbeiter für ihr Engagement in dieser anspruchsvollen Zeit gedacht.

REFUGIUM DER SINNE

Auf dem Programm standen unter anderem eine kleine Tour durch das Weingut sowie eine Besichtigung der von André

Heller gestalteten Zeiträume. Nachdem sich die Festgäste kulinarisch in diesem Refugium der Sinne verwöhnen hatten lassen, gab es als Dessert ein erfrischendes Krappfeld-Eis, das CEO Josef Hackl im Oldtimer-Citroen Eis-Truck ausgab.

Mit Livemusik von Business Developer Franz Aigner bestens auf den Abend eingestimmt, nutzten viele das herrliche Ambiente, um bis in die Morgenstunden zu DJ-Klängen zu tanzen und zu feiern.

IMPRESSUM

Medieninhaber, Herausgeber, Verleger: WILD GmbH, Wildstraße 4, 9100 Völkmarkt, 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, UpNano, ACMIT, Shutterstock

DIE WILD GRUPPE

Zur WILD Gruppe gehören die Marken WILD mit den österreichischen Standorten Völkmarkt 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.