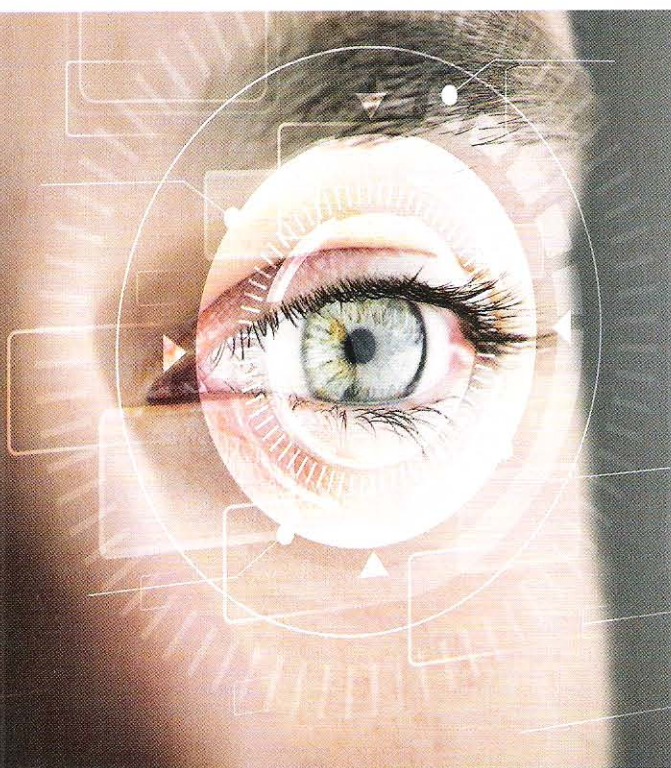


Bild: raz studio - Fotolia



ALLES IM BLICK

Implantatfertigung: Eine ERP/MES-Branchenlösung für die Medizintechnik von Gewatec sorgt bei der Arno Fritz GmbH für Transparenz und Rückverfolgbarkeit. Damit kann das Unternehmen das Plus an Flexibilität als Wettbewerbsfaktor optimal nutzen.

Die Arno Fritz GmbH ist ein Familienunternehmen mit gut 30 Mitarbeitern, das sich auf die Entwicklung und Herstellung von Implantaten und Instrumenten für die MKG-Chirurgie (Mund-, Kiefer- und Gesichtschirurgie) sowie die Hand- und Fuß-Chirurgie spezialisiert hat.

Eins der wichtigen Ziele neben höchstmöglicher Qualität ist für den Medizintechnikhersteller, von einem auf den anderen Tag Kundenanfragen beliefern zu können. „Für uns als kleineres Unternehmen ist das unser Pluspunkt gegenüber den großen Medizintechnikunternehmen, dass wir noch sehr flexibel sind in unseren Strukturen und Abläufen. Unser Ziel einer Lieferzeit von einem Tag wird in den allermeisten Fällen erreicht“, erklärt Ina Wirth, zuständig für die gesamte Administration in Einkauf, Produktion und Verkauf. Unterstützt wird diese Strategie durch ein Lager für Fertigwaren und ein weiteres Zwischenlager für Halbfabrikate, so dass der weitaus größte Teil sofort ab Lager geliefert werden kann.

Eine derart flexible Fertigung und hohe Qualität der Produkte, die etwa bei den Implantaten auch nach über 30 Jahre noch zurückverfolgbar sein muss, erfordert ein leistungsfähiges Ferti-

gungs- und Qualitätsmanagement. 80 Prozent der Teile werden im Unternehmen gefertigt, 20 Prozent sind Zukaufteile. Bis 2010 wurde dazu bereits ein in der Medizintechnik verbreitetes ERP-System eingesetzt, welches aber den gesamten Bereich der Produktion nicht vollständig abdecken konnte.

Optimale Branchenlösung

Deshalb wurde nach einem ERP-System gesucht, das diese Lücke schließen konnte. Geschäftsführer Arno Fritz erklärt: „Mit der Medizintechnikbranchenlösung von Gewatec fanden wir

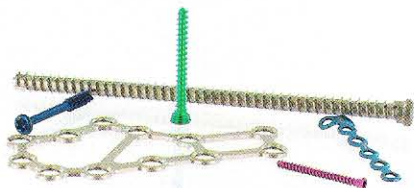
ein alle Unternehmensbereiche integrierendes System von einem Hersteller, das zudem besondere Stärken im BDE/MDE- und CAQ-Bereich hat.“ Installiert wurde die gesamte Bandbreite der Gewatec-Lösung mit den Modulen WinKalk (Kalkulation), PPS, KapPlan (Leitstand zur Kapazitätsplanung), GRIPS (CAQ), ProVis (BDE/MDE) sowie Dokumentenverwaltung. Die Umstellung auf Gewatec geschah nach intensiver Vorbereitung, so dass noch am Tag der Installation mit dem neuen System weitergearbeitet werden konnte. Das Gewatec-ERP/MES steuert heute



Die 3D-Koordinatenmessmaschine (CNC-Lasermessmaschine) von Mitutoyo gibt die Messdaten direkt ins QS-Modul von Gewatec ein.



Ina Wirth, administrative Leitung von Einkauf, Produktion und Vertrieb: „Die Prozessampel am BDE/MDE-Terminal nutzen wir bisher als Signalgeber zur Durchführung der SPC-Messung. Das ist für den Werker bereits eine große Erleichterung, denn er muss nicht ständig im System nachschauen, damit er den Messzeitpunkt nicht verpasst.“



Verschiedene Platten und Schrauben aus Titan für die Osteosynthese.



Speziell entwickelte Implantate für verschiedene Einsatzzwecke im ganzen Fußbereich.

über gut 30 Arbeitsstationen die rund 8000 Artikelnummern durch eine Serienfertigung mit hochautomatisierten CNC-Fräs- und Langdrehmaschinen, eine Wasserstrahl-schneidmaschine, Laserbeschriftung sowie auch eine CNC-Lasermessmaschine, aber auch durch Bereiche mit Handarbeitsplätzen wie in der Montage und Qualitätserfassung.

Erfassung mittels RFID

Die Daten der Aufträge werden mittels RFID erfasst, sodass per Hand nur noch besondere Daten in PC oder BDE/MDE-Terminal eingeben werden müssen wie Störungen oder etwa Ausschussgründe. Die Stückzahlen kommen automatisiert über Signale aus der Maschine ins MDE/BDE-Terminal. Die Terminals zur Datenerfassung werden von Gewatec selbst entwickelt und gebaut. Der bei Arno Fritz installierte Typ IC901 ist zusätzlich mit der sogenannten Prozessampel ausgerüstet.

Die Prozessampel zeigt auf vier Signalebenen dem Werker in den Ampelfarben den Zustand beziehungsweise die Grenzwerte für die OEE (Overall-Equipment-Effectiveness/Gesamtanlagen-Effektivität) und den cpk-Wert (statistischer Wert der Prozessfähigkeit) sowie die Aufforderung zur SPC-Messung und zum Werkzeugwechsel an. Damit kann der Werker auf Basis der Online-BDE/MDE-Datenauswertung auf einen Blick erkennen, wenn bei der Leistungsfähigkeit der Maschine oder in der Zentrierung des Prozesses Änderungen auftreten (Ampel gelb) und frühzeitig Gegenmaßnahmen einleiten. „Wir nutzen im ersten Schritt nur die Ampelaufforderung zur statistischen In-

prozess-Messung“, so Wirth, Die Gewatec-Branchenlösung sorgt laut Fritz unter anderem für eine rückverfolgbare

und normengerechte Dokumentation aller Qualitäts- und Fertigungsdaten. Zudem sei die in den letzten drei Jahren erreichte Transparenz im gesamten Unternehmen ein großer Fortschritt. Ein aktueller Überblick über die Fertigung lasse sich mit ein paar Mausklicks jederzeit herstellen. ←



Arno Fritz GmbH, D-78570 Mühlheim,
Tel.: 07463/8836, www.arno-fritz.com

Gewatec GmbH & Co KG,
D-78564 Wehingen, Tel.: 07426/5290-0,
www.gewatec.com

SIE LEBEN FÜR PRÄZISION.

WIR HABEN DAS ZEUG DAZU.

Sie brauchen mehr als Hammer, Zange oder Schraubendreher. Wir bringen das volle Programm. Zerspanungswerkzeuge, Handlingsysteme und Messtechnik. Aber auch maßgeschneiderte Systemlösungen, große und kleine Maschinen sowie komplette Betriebseinrichtungen. Zusammen mehr als 60.000 Produkte.

HAHN+KOLB GRUPPE

LET'S WORK TOGETHER.

www.hahn-kolb.de