

**50**  
FÜNFZIG  
JAHRE

# PRISMA

Das Magazin der  
WILD Gruppe



**VIRTUELLER RUNDGANG.  
REALE EINBLICKE.**

**WILD**  
**PHOTONIC**

PRISMA | AUSGABE 3 • 2020

Starke Nachfrage  
nach Modulen für  
IVD-Analysegeräte

3

Neu im WILD Team:  
Christian Tazoll und  
Matthias Ghetta

6

Photonic überzeugt  
mit Anti-Aging-  
Lichttechnologie

7

# LEISTUNG NACHHALTIG STABILISIEREN.



**Wolfgang Warum**  
Managing Director CTO  
WILD Gruppe

Und plötzlich musste alles ganz schnell gehen. Innerhalb weniger Wochen standen Gesundheitssysteme durch die Corona-Pandemie vor nie dagewesenen Herausforderungen. Auch die WILD Gruppe musste schnell reagieren, um ein flexibles Aufstocken der Kapazitäten zu gewährleisten. Denn als Partner verschiedenster Marktführer der In-vitro-Diagnostik sind wir in der glücklichen Lage, dass unsere Leistungsfähigkeit aktuell gefragter ist denn je. Das betrifft speziell die Produktion von Modulen für IVD-Analysegeräte zum Nachweis von Covid-19 sowie Equipment für Intensivstationen, das zur Überwachung der Lungenfunktion von Intensivpatienten benötigt wird.

Dank unserer hohen Sicherheitsstandards, die bei einem aktuellen Audit bestätigt wurden, konnten wir die Situation bisher sehr gut meistern.

Dass wir sowohl in der Fertigung als auch in der Entwicklung nach wie vor verlässlich „abliefern“, verdanken wir mehreren Faktoren: Wir verfügen über ausgeklügelte Systeme, unsere geschulten Mitarbeiter sind sehr flexibel

einsetzbar und die Innovationskraft unseres Teams ist außergewöhnlich. In kürzester Zeit haben technikaffine Mitarbeiter innovative Co-Working- und Kommunikations-Tools entwickelt, mit denen wir Kontakte knüpfen, Projekte weiterhin gemeinsam entwickeln und auch sicher verlagern können. Warum uns diese Tools in Zukunft begleiten werden und wie Sie als Kunde davon profitieren, lesen Sie in der aktuellen PRISMA-Ausgabe. Auch unsere Neuzugänge Fertigungsleiter Christian Tazoll und Operationsmanager Matthias Ghetta, die mitten im Lockdown zu uns gestoßen sind, haben dank dieser Tools einen zwar außergewöhnlichen, aber erfolgreichen Einstieg absolviert.

Leistung nachhaltig stabilisieren – mit diesem Thema beschäftigt sich auch Photonic, die eine innovative Anti-Aging-Technologie für LEDs anbietet, die wir Ihnen ebenfalls in dieser Ausgabe vorstellen dürfen.

Wir halten Sie auf dem Laufenden,

Wolfgang Warum und Stephan Payer



**Stephan Payer**  
WILD Business Developer



- 3** — Testen, testen, testen.
- 4-5** — Die Nachhaltigkeit der Veränderung.
- 6** — Ein etwas anderer Start.
- 7** — Intelligentes Anti-Aging für LEDs.
- 8** — Ein echter Dauerbrenner.



# TESTEN, TESTEN, TESTEN.

**Vom PCR-Test über die Blutgasanalyse bis hin zum Nachweis von Antikörpern. WILD liefert Module für IVD-Geräte, die in diesen Bereichen zum Einsatz kommen.**

Faktum ist, wer eine Pandemie unter Kontrolle bringen will, muss wissen, wer erkrankt ist, wer bereits Antikörper gebildet hat und wie man Akutpatienten am besten behandelt.

„Testen, testen, testen!“ lautet aus diesem Grund der dringende Appell der WHO im Kampf gegen das Coronavirus. Ein Vorhaben, das in Ländern wie Österreich und Deutschland gut geglückt ist und zu dem auch die WILD Gruppe beitragen durfte. Denn das Unternehmen ist seit Jahrzehnten gefragter Entwicklungs- und Fertigungspartner für Module und Geräte der In-vitro-Diagnostik, darunter solche, die PCR-Tests durchführen. Sie gelten in der Frühphase der Erkrankung als der Goldstandard und bestimmen, ob ein Mensch infiziert und damit ansteckend ist.

## ZEIT IST EIN ENTSCHEIDENDER FAKTOR

Die Entwicklung molekularer diagnostischer Tests schreitet rasant voran. Aufhorchen lassen derzeit PCR-Schnelltests, die am Point of Care eingesetzt werden und bereits in einer Stunde zuverlässige Ergebnisse liefern. Patienten erhalten so schnell Gewissheit und können bei einem positiven Testergebnis sofort isoliert werden.

Covid-19 hat auch aufgezeigt, wie wichtig es ist, verschiedenste Facetten einer Erkrankung zu detektieren. Bei Intensivpatienten beispielsweise ist eine Kontrolle der

Blutgaswerte erforderlich, um sie rechtzeitig und richtig beatmen zu können. Ein weiterer Aspekt sind sogenannte ELISA-Tests, die Antikörper im Blut nachweisen und damit

feststellen, ob ein Patient bereits eine Immunreaktion auf eine Infektion gezeigt hat.

Als Systempartner namhafter Hersteller hat die WILD Gruppe jahrzehntelange Erfahrung in der Serienüberleitung verschiedenster

IVD-Produkte. „Wir bauen Module für PCR-Analysegeräte: von der Eingabe der Proben und Reagenzien über deren Verteilung und Temperierung im Gerät bis hin zu den zentralen Messkammern decken wir die wichtigsten Funktionen ab“, erklärt WILD Business Developer Stephan Payer. Auch mit Baugruppen für vollautomatische Analysesysteme, die zur Bestimmung von Antikörpern eingesetzt werden, ist der Systempartner beauftragt. Eine große Nachfrage erfahren aktuell die für einen namhaften Kunden entwickelten und bei WILD gefertigten Auto Quality Control Module, die bei Geräten zur Blutgasanalyse zum Einsatz kommen. Mehr dazu auf der Rückseite.

**WILD ist seit Jahrzehnten gefragter Entwicklungs- und Fertigungspartner für Module und Geräte der In-vitro-Diagnostik, darunter solche, die PCR-Tests durchführen.**

*Stephan Payer, WILD Business Developer*

### Ihr Ansprechpartner

**Stephan Payer** | [stephan.payer@wild.at](mailto:stephan.payer@wild.at)



# DIE NACHHALTIGKEIT DER VERÄNDERUNG.

**Es ist, wie es ist, aber es wird, was wir daraus machen. Getreu diesem Leitsatz hat WILD aufgrund der Corona-Pandemie eine Reihe innovativer digitaler Formate erarbeitet, die auch in Zukunft eine Richtungsänderung bewirken werden.**

INTERN

4 Analysten hatten sie schon lange prophezeit und durch die Corona-Pandemie war sie schlagartig Realität: die Welt der verteilten virtuellen Teams. Aber funktioniert diese auch für Entwicklungs- und Fertigungspartner wie WILD? Wie kann man trotz Lockdown Produkte sicher entwickeln und die Fertigung an einem anderen Standort zuverlässig und effizient hochfahren? Wie ermöglicht man potenziellen Neukunden trotz Reisebeschränkungen Einblicke ins Unternehmen?

„Die Tools, die unsere technikbegeisterten Mitarbeiter als Antworten auf diese Fragen entwickelt haben, fielen zu Beginn der Pandemie in die Kategorie Krisenkommunikation. Doch vieles, das aus der Not heraus entstanden ist, hat sich innerhalb kürzester Zeit bewährt. Mehr noch: es zeigt sich als nachhaltiger Weg in die Zukunft und wird uns mit Sicherheit noch lange begleiten“, so Josef Hackl, CEO der WILD Gruppe. Er spricht dabei drei digitale Co-Working- und

Kommunikations-Tools an, die erfolgreich in das Tagesgeschäft integriert wurden und von den Kunden äußerst positiv bewertet werden.

## **SICHER VERLAGERN MIT DIGITALEN MONTAGEAUFBAUTEN**

Um einen effektiven Informationsaustausch und eine rasche Reaktionszeit beim Serienstart von Produkten zu gewährleisten, hat WILD sogenannte „digitale Montageaufbauten“ entwickelt bzw. optimiert. Diese virtuellen Meetings zwischen Kunde und Fertigungsteam finden direkt am Arbeitsplatz des jeweiligen WILD-Mitarbeiters statt. Dank mehrerer Videokameras, Lautsprecher, Beleuchtungstools und Tablets befinden sie sich im permanenten Austausch und realisieren die Baugruppen gemeinsam. Über unterschiedliche Kameraperspektiven, die der Kunde während der Meetings am Schirm beliebig präferieren kann, sowie Live-Kommunikation ist sichergestellt, dass selbst die

Erstmontage gelingt. Darüber hinaus ist es mit Hilfe einer Software möglich, die Videokonferenz aufzuzeichnen, um später als Ergänzung zu schriftlichen Montageanweisungen darauf zurückzugreifen. „Mittlerweile haben schon mehrere Kunden bei uns deponiert, dass sie sich diese digitalen Montageaufbauten auch in Zukunft als fixen Bestandteil des Serienüberleitungsprozesses wünschen“, weiß Reinhold Kordes, Montageleiter Medizintechnik. So können Unklarheiten, Änderungen und Produktverbesserungen wesentlich schneller, effektiver und einfacher gelöst werden als bisher. Das bestätigt auch Daniel Fleck, der im strategischen Einkauf der Bruker Optik GmbH tätig ist. „Die aktuelle Situation stellt uns vor viele neue Herausforderungen. Durch die auf Initiative von WILD implementierte Remote-Lösung können wir künftig Montageschulungen quasi am Arbeitsplatz abhalten, was uns ganz neue Möglichkeiten bietet. Und das auch über die Pandemie hinaus.“

**NUR EINEN MAUSKLICK ENTFERNT:  
IHR PERSÖNLICHER EINBLICK IN DIE WILD GRUPPE**

Ein weiteres Tool, das aus der Krise heraus entstanden ist, aber auch künftig für mehr Nachhaltigkeit sorgen wird, sind die virtuellen Firmenrundgänge. Sie ermöglichen es potenziellen Neukunden, sich orts- und zeitunabhängig sowie ressourcenschonend ein Bild von der Leistungsfähigkeit der WILD Gruppe zu machen.

„Das Live-Feeling bei diesen Führungen durch unsere Entwicklungsbüros sowie Fertigungs- und Montagehallen, bei denen wir individuell auf alle Fragen und die für unsere Kunden besonders interessanten Bereiche eingehen können, ist

**Durch die auf Initiative von WILD implementierte Remote-Lösung können wir künftig Montageschulungen quasi am Arbeitsplatz abhalten, was uns ganz neue Möglichkeiten bietet. Und das auch über die Pandemie hinaus.**

*Daniel Fleck, Bruker Optik GmbH  
Strategischer Einkauf*



fast gleichwertig zu sehen, als wären sie vor Ort“, bestätigt Marketing-Verantwortliche Heidrun Freimuth. Auch die zahlreichen Kurzvideos mit Highlights aus den unterschiedlichen Unternehmensbereichen – das dritte Tool im Bunde – geben Einblicke in die Dienstleistungen und Technologien der WILD Gruppe. Entstanden sind die „Co-Produktionen“ firmenintern unter Mithilfe der WILD Montage-Teamleiter, der jeweiligen Bereichsleiter und der Marketing-Abteilung.

Dass auch die Akquise effizient und innovativ fortgeführt werden kann, zeigen die Projektpräsentationen via Video-Conferencing, bei denen WILD die Mitschrift live teilt und umgehend auf Rückmeldungen reagieren kann. „Nach dem Video-Call erhalten alle Gesprächspartner eine detaillierte

Zusammenfassung des Projektes bzw. des Calls, den sie selbst mitgestaltet haben. Kunden wie Infineon Technologies wollen ihre Projekte auch künftig auf diesem virtuellen Weg fortsetzen“, erklärt Business Developer Daniel Pressl.

Für Josef Hackl geht es bei all diesen Tools aber auch darum, langfristig einen ökologischen und ökonomischen Mehrwert zu erzielen. „Es hat sich gezeigt, dass ein Großteil der physischen Treffen und Dienstreisen nicht zwingend notwendig ist. Im Gegenteil: virtuelle Meetings schonen die Umwelt und sparen viel Zeit. Was nach der Corona-Krise bleibt, sind neue Routinen, die wir neben dem Vorteil der engeren Kommunikation als Chance für mehr Nachhaltigkeit und Lebensqualität nutzen sollten. Trotzdem ist eine sinnvolle Balance zwischen Online- und persönlichen Treffen notwendig. Denn gerade die von unseren Kunden am meisten geschätzten Attribute wie Sauberkeit, Transparenz, Offenheit und Freundlichkeit kann man live vor Ort am besten erleben.“





# EIN ETWAS ANDERER START.

**Christian Tazoll und Matthias Ghetta traten mitten im Lockdown ihre neuen Jobs als Fertigungsleiter der WILD GmbH und Operationsmanager der WILD Electronics an.**

Unter normalen Umständen sind es die persönlichen Kontakte mit Kollegen, die entscheidend sind, um in einem neuen Job anzukommen. Anfang April, als Christian Tazoll als Head of Mechanical Production & Surface Technology der WILD GmbH begonnen hat, war die Situation eine ungewohnte. „Gerade das erste Kennenlernen, bei dem man Face-to-Face am meisten Eindrücke sammelt, entfiel. Viele Kollegen bekam ich - auch wegen des Schichtmodells - nur am Bildschirm zu Gesicht“, schildert er seinen ungewöhnlichen Start. „Dank der vorausschauenden Einführung digitaler Kommunikationsmöglichkeiten hat dieser dennoch bestens funktioniert“, so Tazoll weiter. Als „Rückkehrer“, der bereits von 2005 bis 2012 in der mechanischen Fertigung der WILD tätig war, kennt er die Abläufe sehr gut.

„Es fühlt sich richtig an, wieder Teil der WILD Gruppe zu sein, und ich freue mich auf meine neuen Aufgaben“, so der 33-Jährige, der in der Zwischenzeit Führungserfahrung in einem Maschinenbauunternehmen sammeln konnte. Verantwortlich für die Leitung und Koordination des Fertigungsprozesses will sich Tazoll vor allem den Blick von außen bewahren und bestehende Abläufe niemals als die bestmöglichen akzeptieren. „Da sich WILD durch klar definierte Prozesse und eine große Bandbreite an innovativen Fertigungstechnologien auszeichnet, sind wir hier auf einem sehr guten Weg.“

Innovationen in der Montage forcieren will auch Matthias Ghetta, der seit kurzem als Head of Operations der WILD Electronics die Gesamtverantwortung für die Herstellung der Produkte übernommen hat. Das dafür notwendige Know-how konnte er sich unter anderem bei einem Luxusarmbandhersteller aufbauen, wo er als Mitglied der Geschäftsleitung zuletzt die Fertigung sowie die komplette Supply Chain verantwortete. „Ein sehr hoher Anspruch an das Produkt und die Prozessstabilität sind mir also nicht fremd“, so der 41-Jährige, der weiß, wie man das Thema Digitalisierung vorantreibt und dank erfolgreichem Change-Management starke Wachstumszeiten meistert. Auf Ghettas To-do-Liste ganz oben stehen in nächster Zeit das Etablieren des digitalen Zwillinges sowie die Umsetzung eines Auftragscenters, das als Drehscheibe für die Kapazitätsplanung und die Beschaffung fungieren soll. „Ich freue mich auf spannende Produkte, vielfältige Anwendungen und eine Umsetzung, bei der trotz der enormen technischen Herausforderungen der Mensch im Mittelpunkt steht.“

## Ihre Ansprechpartner

**Christian Tazoll** | christian.tazoll@wild.at

**Matthias Ghetta** | matthias.ghetta@wild.at

# INTELLIGENTES ANTI-AGING FÜR LEDs.

**Photonic bietet eine Anti-Aging-Technologie, um die Lichtleistung von LED-Light-Engines nachhaltig zu stabilisieren.**

Eine konstante Helligkeit über die gesamte Produktlebensdauer – bei digitalen Bildverarbeitungssystemen ist das ein entscheidendes Qualitätsmerkmal. „Würde etwa bei der Desinfektion mittels UV-Licht die Intensität nachlassen, müsste die Anwendung zeitlich mehr und mehr ausgedehnt werden, um weiterhin die benötigte Dosis an desinfizierender UV-Strahlung zu gewährleisten“, erklärt Joachim Enengl, Photonic Business Developer. Beispiele wie dieses machen deutlich, wie wichtig es ist, die Lichtleistung auf einem konstanten Niveau zu halten. Um das sicherzustellen, hat Photonic eine Anti-Aging-Technologie entwickelt, die LEDs gegenüber anderen Beleuchtungssystemen einen noch größeren Vorteil verschafft.

„Es ist kein Geheimnis, dass LED-Light-Engines nicht nur lebenslange Kosteneinsparungen bieten, sondern auch in Bezug auf die Lichtintensität deutlich besser abschneiden. Die Lichtleistung einer Xenon-Lampe verringert sich in der Regel innerhalb der ersten 150 Stunden auf 60 % oder weniger. Standard-LEDs hingegen überleben sieben Xenon-Lampen und liefern dennoch mindestens 10 % mehr Licht“, weiß Enengl.

Dank seiner Anti-Aging-Technologie legt Photonic die Messlatte jetzt noch höher und weckt damit nicht nur bei Medizin-

technik-Herstellern großes Interesse. Der Lichtspezialist greift auf zwei verschiedene Methoden zurück. Wo eine konstante Lichtleistung benötigt wird, geringfügige Abweichungen jedoch weniger kritisch sind, wird der LED-Strom gemäß einer ermittelten Alterungskurve kontinuierlich erhöht. Diese Vorgehensweise ist sehr kosteneffizient und kommt u.a. in der neuesten Produktgeneration der Photonic-Untersuchungsleuchte zum Einsatz, deren Helligkeit jederzeit vom Anwender manuell angepasst werden kann. Die zweite Methode regelt auf Basis eines Referenzsignals, das eine Photodiode liefert, den LED-Strom und bietet sich vor allem bei bildverarbeitenden Verfahren an. „In der Fluoreszenzdiagnostik mit mehreren Wellenlängen etwa ist es essenziell, die Intensität der unterschiedlichen Wellenlängen in Relation zueinander konstant zu halten. „Dank unserer Anti-Aging-Technologie erhält der Anwender eine zusätzliche Sicherheit, dass seine Diagnose nicht durch Schwankungen in der Lichtqualität verfälscht wird“, argumentiert Enengl.

## Ihr Ansprechpartner

**Joachim Enengl** | [enengl@photonic.at](mailto:enengl@photonic.at)



50  
FÜNFZIG  
JAHRE



2005

## EIN ECHTER DAUERBRENNER.

**Mit AutoQC, einem Modul zur Qualitätskontrollmessung in Blutanalysegeräten, hat sich für WILD vor 15 Jahren die Tür zum IVD-Markt geöffnet.**

Es sind Daten, auf die sich Ärzte zu 100 % verlassen müssen und deren Aussagen keine Schwankungsbreiten erlauben. In-vitro-Diagnostik leistet Enormes und ist im täglichen Ablauf von medizinischen Einrichtungen nicht wegzudenken. Doch wie kann garantiert werden, dass Blutanalysegeräte absolut zuverlässig arbeiten? Ein Beispiel dafür liefert WILD mit dem Modul AutoQC, das zur automatischen Rekalibrierung und damit Qualitätskontrolle der Messfunktionen in Analysegeräten entwickelt wurde.

Durch die Covid-19-Situation ist die Nachfrage aktuell besonders hoch. Denn das Modul kommt in Geräten zum Einsatz, die Blutgaswerte analysieren und damit präzise Werte für fundierte Therapieentscheidungen liefern.

In der von WILD entwickelten und produzierten Baugruppe werden Glasampullen maschinell geöffnet und einer Absaugstation zugeführt. In den Ampullen befinden sich kalibrierte Flüssigkeiten, mit denen der automatische Check des Messsystems erfolgt. „Eine besondere technische Herausforderung ist die hohe Präzision des Liftsystems und dessen anschließende Kalibrierung. In den Anfängen beschäftigte uns vor allem das exakte Kappen der Glasampullen, deren abgetrennter Teil in einen klar definierten Bereich fallen muss, um keine Blockade des Systems hervorzurufen“, blickt Christian Doujak, Head of Sales WILD Electronics, zurück. Dass AutoQC nach wie vor state-of-the-art ist, liegt an der damaligen Entwicklungsleistung und dem erfolgreichen Life-Cycle-Engineering von WILD.

2020

### 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, Gettyimages, Shutterstock

### DIE WILD GRUPPE

Zur WILD Gruppe gehören die Marken WILD mit Standorten in Völkermarkt, Wernberg und Trnava/Slowakei sowie Photonic mit Sitz in Wien. Ihre 451 hochqualifizierten Mitarbeiter sind überall dort gefragt, wo es auf Präzision und Verlässlichkeit ankommt und Innovationen stattfinden.