

Die durch Lean schlank organisierte Bien-Air SA integriert ScreenN in ihre Produktionsprozesse.

Das führende Unternehmen für Dentalinstrumente hat die Lean-Management-Konzepte in seinen Werkstätten in Biel und Le Noirmont sehr erfolgreich vorangetrieben.

Samuel Hilger ist Produktionsleiter bei Bien-Air Dental. Er widmet sich den Industrialisierungsverfahren von Turbinen, Winkelstücken und Motoren, die von Kieferchirurgen auf der ganzen Welt eingesetzt werden.



Wenn Implantathersteller oder Dentalinstrumentenhändler bei Bien-Air die neuesten Turbinenmodelle des Unternehmens bestellen, wissen sie, dass sie **Spitzentechnologie mit einer aussergewöhnlichen Performance** erwerben. Das derzeit beste Modell auf dem Markt, die Tornado-Turbine, erreicht eine Leistung von 30 Watt (bei 420 000 U/min), während die Höchstwerte der Konkurrenz bei 20 oder 25 Watt liegen.

Der ausgezeichnete Ruf dieser Instrumente im Dentalbereich beruht vor allem auf ihrer hohen Zuverlässigkeit: Sie sind sterilisierbar und ihre Leistung bleibt auch unter extremen Feuchtigkeits- und Hitzebedingungen optimal. In Anbetracht dieser technischen Errungenschaften und um dem aggressiven Wettbewerb in diesem Bereich standzuhalten, konzentriert sich das unabhängige Unternehmen auf die Entwicklung einer Reihe von Hightech-Produkten

und dazu passender Dienstleistungen. Es antizipiert und reagiert auf alle Anforderungen von Zahnärzten und anderen Praktikern aus dem Bereich Rotationsinstrumente.

Prozesskontrolle

«Wir machen hier alles - von A bis Z», erklärt Produktionsleiter Samuel Hilger. «Vom Rohstoff bis zur Montage benötigt man an unseren beiden Standorten in Biel und Le Noirmont zwischen 30 und 35 Tätigkeitsfelder, um jährlich rund 150 000 Präzisionsinstrumente herzustellen.

Décolletage, Mechanik, Schleifen, Laserschweißen, Wuchten, Diamantieren, Wickeln... das Know-how von Bien-Air beruht auf 58 Jahren Erfahrung und langfristig ausgerichteten Unternehmenszielen, die speziell in den letzten 5 Jahren überarbeitet wurden.

«Aufgrund der wirtschaftlichen Situa-



Bearbeitung von Teilen für Winkelstücke in Biel

tion im Jahr 2008 mussten wir bereits grosse organisatorische Veränderungen in der Lieferkette vornehmen. Im Jahr 2015 beschlossen wir dann, mit der Einführung des Lean-Ansatzes noch einen Schritt weiter zu gehen.»

Screen läuft derzeit auf 35 Bildschirmen in Biel und auf 15 in Le Noirmont.

Es war die verminderte Marktpräsenz, die Samuel Hilger zunächst veranlasste, neue Massnahmen zu ergreifen. «Wir mussten flexibler und reaktionsschneller werden. Nach der Analyse kamen wir zu dem Schluss, dass die Bedienerinnen von ihren Arbeitsplätzen aus direkten Zugriff auf das Warenlager haben sollten. Und so beschlossen wir, das Projekt «e-établi» zu starten. Dank Screen konnten wir diese Funktion auf einzelnen Tablets integrieren.»

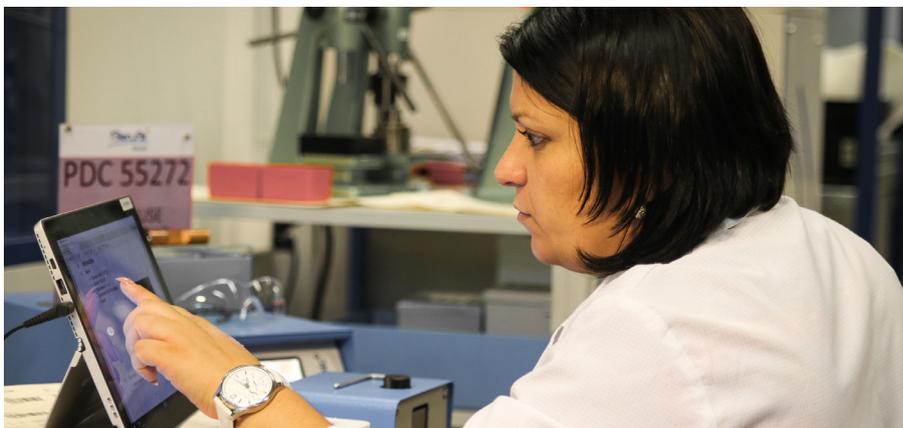
Gleichzeitig wurden den Mitarbeiterinnen via Screen die Planzeichnungen und weitere technische Daten (aus dem ERP) zu den Produktionsaufträgen zur Verfügung gestellt. Mit diesem neuen System quittieren sie die Dauer ihrer Arbeiten und führen Lagertransaktionen in Echtzeit durch. «Unser Lager wird drei- bis viermal soviel wie bisher in Anspruch genommen», betont Samuel Hilger. «Aber niemand wird überlastet, wir haben jetzt eine optimale Effizienz.» «Die Screen-Anwendung ist eine wichtige Hilfe im Lean-Prozess», unterstreicht der Produktionsleiter. «Die Synchronisation von Lagerbestand und Bedarf für die laufenden Aufträge

erfolgt fortlaufend. Die Montagelinien werden täglich gemäss den erfassten Daten versorgt. «Wir haben an Zeit und Einfachheit gewonnen – und das ist genau das, was wir erreichen wollten.»

Die Einführung des Lean Management-Konzepts hat Bien-Air veranlasst, seine Produktion in Produktionslinien und Montagelinien aufzugliedern. Die Losgrößen wurden reduziert, jede Linie ist mit dem Lagerbestand verbunden, der nun innerhalb von 2 bis 5 Tagen aufgefüllt wird.

In diesem Zusammenhang stellte man bei Bien-Air fest, dass Screen den Produktionsprozessen technische, organisatorische und sogar gewisse logische Vorteile gebracht hat.

«Der Gesamtüberblick über die Prozesse von der Bestellung bis zur Auslieferung



Die Bedienerin erfasst die Arbeitsfortschritte auf dem Tablet

der Produkte bringt uns den Bedürfnissen der Kunden näher und schafft eine neue Dynamik im Team», merkt Samuel Hilger an.

ZOOM

Seit 2008 entwickelt BOS-Software Screen, das den Bediener mit seinen Produktionswerkzeugen verbindet.

BOS-S implementiert Smart Manufacturing/Industrie

4.0 zur visuellen Verwaltung, Optimierung und Überwachung der manuellen Abläufe.

Auf den Erfolgen in den Uhren-Manufakturen aufbauend, setzt BOS-S dieselben Methoden in der Industrie ein. Die Fähigkeiten des Spezialistenteams ermöglichen es, Screen in die betrieblichen Abläufe jedes Unternehmens zu integrieren.

www.bos-software.com



Screen zeigt auf dem Bildschirm permanent den Lagerstatus und den Arbeitsablauf an

Die Kundenkultur im Unternehmen entwickelt sich ständig weiter. Der Aufwand ist erheblich, doch die Ergebnisse sind da.

«Mitarbeitende, die sich bisher auf einen einzigen Arbeitsgang konzentriert hatten, sind jetzt viel stärker involviert, da sie am gesamten Prozess der Produktherstellung beteiligt sind.»

Bei seinem Rückblick auf die letzten Jahre, auf seine Mission genauso wie auf die allgemeine Entwicklung des Unternehmens, weiss Samuel Hilger den zurückgelegten Weg und noch mehr die Freude, Teil des Abenteurers zu sein, zu schätzen.

Fotos, Grafik, Redaktion: Sophie Ménard
EPSILUS Stratégie et Communication
www.epsilus.com