

## Fallstudie

# Günter Bissinger Medizintechnik GmbH

Bereich Medizintechnik



Einführung von DOQ MES mit Majesty Schnittstellen zur Digitalisierung der Produktionsabläufe

## Ausgangssituation

Bereits seit 2018 bestand zwischen der Firma Bissinger Medizintechnik und der LA2 GmbH ein reger Austausch über die Vorteile einer digitalen Datenerfassung in der Produktion. Ab Ende 2019 wurden in mehreren Workshops die Prozessabläufe bei Bissinger analysiert. Gemeinsam ist daraus ein Anforderungsprofil an DOQ und die benötigten Schnittstellen entstanden. Dabei ging es nicht nur um die Majesty Anbindung, sondern auch um das CAQ-System und die moderne Reinigungsanlage, aus der die Reinigungsprotokolle automatisiert übertragen werden sollten. Die Anbindung des zweiten Standorts, die Ablösung papierbasierender Kommissionszettel und die notwendige Validierungsunterstützung rundeten die Requirements ab.



## Lösung

Nachdem sich der Firmeninhaber Matthias Bissinger bei einem Besuch der Firma Dannoritzer von der Funktionalität von DOQ in der Produktion vor Ort überzeugen konnte, wurde mit der Implementierung begonnen. Die Entwicklung einer weiteren Schnittstelle zur Materialbuchung wurde notwendig, da aufgrund der internen Workflows oftmals eine Materialentnahme am einzelnen Arbeitsplatz durchgeführt wird. In DOQ werden nun Buchungen aus der vorgegebenen Stückliste per Scanner oder Tablet Kamera generiert und an Majesty gesendet. Dort werden die Buchungen bestätigt und im Status „Durchgeführt“ wiederum an DOQ gesendet, um als Bestandteil des DHR mitgeführt zu werden. Da die Firma Bissinger keinen Leitstand nutzt, wurde eine Möglichkeit der Feinplanung in DOQ geschaffen. Die Majesty-Kostenstellen können hierarchisch als Ressourcen abgebildet und verantwortlichen sowie ausführenden Mitarbeiter zugeordnet werden. Über die Endtermine können Reihenfolgen in der Abarbeitung beeinflusst werden und den Mitarbeitern an ihrem Arbeitsplatz angezeigt werden. Eine weitere Anforderung war die Möglichkeit zu einer Chargenaufteilung während des Fertigungsprozesses, bei der die Dokumentation erst ab einem bestimmten Arbeitsgang geteilt wird.

Sammelaufträge für gemeinsam durchzuführende Arbeitsgänge, z.B. an der Reinigungsanlage oder beim Beschichten oder Härten können zusammengestellt werden. In DOQ werden so eine gemeinsame Freigabe und Zeiterfassung mit der späteren Aufteilung der Zeiten nach Anzahl der Chargen und deren Mengen ermöglicht.

## Nutzen

Mit Einführung von DOQ MES sind die Abläufe bei Bissinger transparent geworden. War es bisher z.B. für den Customer-Service nicht möglich bei einem internen Auftrag mit Materialentnahme, Beschriftung und Verpackung/Versand festzustellen, wo sich dieser gerade befindet, reicht nun ein Blick in DOQ. Auch die Mitarbeiter profitieren durch die Bereitstellung von anstehenden Produktionsaufträgen oder von Beschriftungs- und Verpackungsanweisungen, die per Link direkt auf dem Tablet angezeigt werden. Durch einen Handscanner werden die Daten an die Laseranlage übermittelt und somit Eingabefehler vermieden. Da beide Produktionsstandorte von Bissinger mit nur einem Majesty geleitet werden, war es bisher schwierig festzustellen, welche Ware sich gerade an welchem Standort oder im Versand befindet. DOQ löst diese Herausforderung durch die Vergabe von verschiedenen Status-Zuständen. Mit der Information, ob sich eine Charge am Standort A, B oder noch im Versand befindet, lässt sich nun eine genauere Arbeitsplanung durchführen. Wichtig für QM und QS sind auch die erhöhte Prozesssicherheit und die Zeitersparnis, unleserliche oder vergessene Einträge auf den papierbasierenden Produktionsaufträgen nicht mehr verifizieren zu müssen.



## Kunde

Die Günter Bissinger Medizintechnik GmbH in Teningen, nahe bei Freiburg, ist ein innovatives, mittelständisches Unternehmen der Medizintechnik und spezialisiert auf die Herstellung von Instrumenten für die Hochfrequenzchirurgie. Mit über 140 Mitarbeitern wird an zwei Standorten produziert. Qualitätsmanagement und Qualitätssicherung sind dabei wichtige Elemente der Firmenpolitik. Die Einführung von DOQ-MES unterstreicht diesen Anspruch.

## Case study

# Günter Bissinger Medizintechnik GmbH

Medical technology area



Implementation of DOQ MES with Majesty interfaces for the digitalization of production processes

### Initial situation

Since 2018, Bissinger Medizintechnik and LA2 GmbH had already been engaged in a lively exchange about the advantages of digital data acquisition in production. From the end of 2019, the process flows at Bissinger were analyzed in several workshops. Together, this resulted in a requirements profile for DOQ and the necessary interfaces. This was not only about the Majesty connection, but also about the CAQ system and the modern cleaning plant, from which the cleaning protocols were to be transferred automatically. The connection of the second location, the replacement of paper-based commission slips and the necessary validation support rounded off the requirements.



orders for operations that are to be carried out jointly, e.g. at the cleaning system or during coating or hardening, can be compiled. In DOQ, this enables joint release and time recording with the subsequent division of times according to the number of batches and their quantities.

### Benefits

With the introduction of DOQ MES, the processes at Bissinger have become transparent. Whereas it was previously impossible, for example, for Customer Service to determine where an internal order with material removal, labeling and packaging/shipping is currently located, it is now sufficient to take a look at DOQ. Employees also benefit by being provided with upcoming production orders or labeling and packaging instructions, which are displayed directly on the tablet via a link. A handheld scanner transmits the data to the laser system, thus avoiding input errors. Since both of Bissinger's production sites are managed with only one Majesty, it was previously difficult to determine which goods were currently at which site or in shipping. DOQ solves this challenge by assigning different status states. With the information whether a batch is at location A, B or still in shipping, more accurate work planning can now be performed. Also important for QM and QA are the increased process reliability and the time saved by no longer having to verify illegible or forgotten entries on the paper-based production orders.

### Solution

After the company owner Matthias Bissinger could convince himself of the functionality of DOQ in the production on site during a visit to the Dannoritzer company, the implementation was started.

The development of another interface for material booking became necessary, since due to the internal workflows a material withdrawal is often carried out at the individual workstation. In DOQ, bookings are now generated from the given bill of materials via scanner or tablet camera and sent to Majesty. There, the bookings are confirmed and sent again to DOQ in the status „Performed“ to be carried along as part of the DHR. Since the Bissinger company does not use a control center, a possibility for detailed planning was created in DOQ. The Majesty cost centers can be mapped hierarchically as resources and assigned to responsible and executing employees. Sequences in the processing can be influenced via the final deadlines and can be displayed to the employees at their workstations. Another requirement was the possibility of batch splitting during the production process, in which the documentation is only split from a certain operation onwards. Collective



### Customer

Günter Bissinger Medizintechnik GmbH in Teningen, near Freiburg, is an innovative, medium-sized medical technology company specializing in the manufacture of instruments for high-frequency surgery. With over 140 employees, production takes place at two locations. Quality management and quality assurance are important elements of the company's policy. The implementation of DOQ-MES underlines this claim.