

Dr. Monitor kommt aus Schwaben

Von Böblingen in die ganze Welt: Patientenüberwachungs-Systeme von Philips

► „Ob in Notarztwagen, Operationssälen, Intensivstationen oder bei der Geburtsvorsorge – Patientenüberwachungs-Systeme leisten einen entscheidenden Beitrag bei der Rettung von Menschenleben sowie der Patientenversorgung: Auf einem Display werden die erfassten Messwerte von Organ- und Vitalfunktionen übersichtlich als Kurven- oder Zahlenwerte angezeigt – und automatisch Alarm ausgelöst, sobald ausgewählte Grenzwerte über- oder unterschritten werden.“

Medizinisches Personal auf der ganzen Welt verlässt sich dabei auf Monitore aus Böblingen: Mit einem Marktanteil von rund 40 Prozent ist die Philips Medizin Systeme GmbH weltweit Marktführer in der Entwicklung und Herstellung von Patientenüberwachungs-Systemen. Im Industriepark Böblingen-Hulb – wo Philips 2001 den Medizinbereich der Hewlett-Packard-Tochter Agilent übernommen hat – werden jährlich rund 80 000 Patientenmonitore und Wehenschreiber produziert. Mehr als 95 Prozent der Systeme gehen in den Export, davon über die Hälfte in den US-amerikanischen Markt.

„Der globale Einsatz unserer Monitore mit länderspezifischen Arbeitsweisen, Normen und Standards führt zu einer Komplexität und Variantenvielfalt, die besondere Anforderungen an die Produktion stellt“, erklärt Geschäftsführer Dr. Werner Haas. Entscheidend für den Erfolg der Monitore „made in Schwaben“ ist das modulare Design der Systeme auf Basis standardisierter Komponenten und Bauteile. So können Monitore für das untere Marktsegment gleichzeitig auf derselben Produktionslinie gefertigt werden

wie die Geräte für das „High End“. „Für eine auftragsbezogene Fertigung, die mit großer Auftragsvielfalt und starken Schwankungen operiert, ist dies ein entscheidender Vorteil“, ist sich Haas sicher. Flexible Arbeitszeitmodelle erlauben es zudem, sehr kurzfristig auf die Auftragslage zu reagieren.

Flexibel durch Standardisierung

Während Philips die Kompetenz vor Ort für Forschung und Entwicklung nutzt, erfolgt der Einkauf der standardisierten Komponenten über ein weltweites Lieferantennetzwerk: Aus Rumänien und Singapur werden die Baugruppen „vormontiert“ in Böblingen angeliefert – und anschließend auf Bestellung entsprechend der geforderten Kundenspezifikationen gefertigt. 70 Prozent der Böblinger Systeme sind für eine Installation im Krankenhaus vorgesehen und damit „sehr termingetrieben“, wie Fertigungsleiter Otto Schuster erklärt.



**Martina
Brückner**
Freie
Journalistin
Esslingen



**Made in
Schwaben**

Wie wird in der Region produziert? Unsere Serie zeigt anhand von Beispielen, wie Unternehmen die Herausforderungen bei der Fertigung am Standort meistern.



Foto: Brückner

Rund 80 000 Systeme verlassen jährlich das Böblinger Werk.

Große Bedeutung misst Schuster dem „cross-funktionalen Zusammenspiel“ in Böblingen bei – insbesondere von Marketing, Entwicklung und Produktion: „Da wir Produkte und Produktionsprozesse parallel entwickeln, sind wir in der Lage, neue Ideen innerhalb kürzester Zeit umzusetzen.“ 400 Systeme (inklusive Zubehör) hat Philips aktuell im Programm, alle zwölf bis 18 Monate kommt eine neue Systemsoftware hinzu – die „selbstverständlich kompatibel mit den bereits bestehenden Systemen ist“, wie der Fertigungsleiter betont. „Unser strategischer Vorteil besteht darin, dass wir die Fertigung in den Geschäftsablauf integriert haben“, erklärt Schuster den Erfolg am Standort Böblingen. Ein weiterer Nutzen der Parallelisierung von Produkt- und Prozessdesign zeigt sich in der Entwicklung der automatisierten Testsysteme: „Wird ein Prototyp freigegeben, kann er innerhalb von 24 Stunden in die Produktion überführt werden“, so Schuster.

160 der rund 700 Mitarbei-

ter der Philips Medizin Systeme GmbH sind in Forschung und Entwicklung tätig – und damit genauso viele wie in der Produktion. Dort ist jeweils ein Mitarbeiter für die komplette Endmontage eines Patienten-Überwachungssystems zuständig – bis hin zum Überspielen der Software. Danach kommt der Monitor in eine Testkabine, wo nochmals alle Verbindungen geprüft werden. „Die Mitarbeiter werden am Bildschirm durch die einzelnen Prozessschritte geführt, ohne dass spezielle Kenntnisse über den jeweiligen Auftrag notwendig sind“, erklärt Schuster. Das benötigte Material kommt aus dem 14 Kilometer entfernten Althengstett, wo auch das (outgesourcte) Logistikcenter angesiedelt ist.

Letzter Produktionsschritt ist die „Labelung“ der Systeme: in einer computergesteuerten Laseranlage werden die Monitore in 30 verschiedenen Sprachen und Länderspezifika beschriftet – bevor sie von Schwaben aus in alle Welt verschickt werden. ◀