

REFERENZBERICHT Dual Sourcing mit RAPA HEALTHCARE

Das Unternehmen aus Selb liefert Key-Komponente für Fresenius Medical Care

Jedes zweite weltweit gefertigte Dialysegerät kommt von Fresenius. Fresenius Medical Care ist Technologie- und Marktführer in der Dialysetherapie. Dialysegeräte bestehen aus rund 8.000 Bauelementen. Schlüsselbauteile sind zudem Magnetventile, die absolut präzise und zuverlässig im Hydraulikkreislauf arbeiten müssen. Und das über einen langen Zeitraum von rund 5.000 Betriebsstunden pro Jahr bei einer durchschnittlichen Laufzeit von zehn bis zwölf Jahren. Sie müssen robust gegen hohe Temperaturen, Säuren und Basen sein. Je nach Gerät werden circa 30 bis 50 Ventile pro Gerät verbaut.

Obwohl Fresenius Medical Care eine eigene Magnetventilfertigung im Haus hat, nahm das Unternehmen einen weiteren Ventilspezialis-



Vollautomatische Fertigungs- und Montagelinie am RAPA Standort in Selb



Fresenius Medical Care ist ein weltweit führender deutscher Anbieter von Dialyseprodukten und Dialyседienstleistungen zur überlebensnotwendigen medizinischen Versorgung von Menschen mit chronischem und akutem Nierenversagen.

KOMPONENTE

Magnetventil mit Medientrennung und patentierter Technologie

APPLIKATION

Hydraulikkreislauf in Dialysegeräten, exakte Mediensteuerung und -regelung der Dialysatlösung

AUSGANGSITUATION

- Erhöhter Bedarf an Dialyseventilen
- Höhere Qualitätsansprüche und Garantie des Qualitätsniveaus

LÖSUNG & ERGEBNISSE

- Optimierte Ventilversion: 100% kompatibel zur Fresenius Eigenproduktion
- Kundenanforderung bei Lebensdauer übertroffen (> 90. Mio. Schaltspiele)
- Vollautomatische Fertigungslinie mit End-of-Line-Prüfung (EOL)
- Sicherstellung der Verfügbarkeit der Ventile auch bei ungeplanten Unterbrechungen
- Null-Fehler-Produktion
- Perfekte Lieferantenintegration in die Fresenius-Supply-Chain

ten mit ins Boot: RAPA Healthcare. Und setzt damit auf Dual Sourcing, um Risiken in der Beschaffung zu minimieren und bei Engpässen das Auftragsvolumen auf einen weiteren Ventilhersteller verteilen zu können. So kann Fresenius Versorgungssicherheit gewährleisten, die vor allem in Krisenzeiten der Retter in der Not sein kann. Die Mehrgleisigkeit macht die Supply Chain des Konzerns wesentlich robuster.

Da RAPA ausschließlich auftragsbezogen produziert, war der Ventil-spezialist prädestiniert für diese Aufgabe. Das Unternehmen mit Sitz im fränkischen Selb konnte das Produkt gemäß den Vorgaben und in der gewünschten Qualität von Fresenius weiterentwickeln und produzieren. Die Basis der Zusammenarbeit, die bereits seit Beginn der 1980er Jahre besteht, ist eine Exklusiventwicklung und Produktion.



Schlüsselkomponente für Dialysegeräte: Mediengetrenntes Ventil von RAPA

2016 startete RAPA die Produktion der zweiten Ventilgeneration auf einer neuen, selbst entwickelten vollautomatischen Fertigungslinie. In sieben Stationen fertigt die Anlage etwa 500.000 Ventile pro Jahr, und hat Reservekapazitäten. Seither wird das neue Dialyseventil DV114 – in unterschiedlichen Varianten – von RAPA in Serie geliefert. Das mediengetrennte Magnetventil DV114 wurde speziell für die Anwendung in Dialysegeräten und speziell für den Einsatz im Dialysatkreislauf entwickelt, wo es aggressiven Flüssigkeiten ausgesetzt ist.

Der Bedarf steigt rasant: Weltweit nehmen Nierenerkrankungen und somit auch die Notwendigkeit von Dialysetherapien zu. Das zeigen auch die steigenden Produktionszahlen der Dialysegeräte bei Fresenius Medical Care. Wurden von 1979 bis 1999 ca. 100.000 Geräte gebaut, lief bereits 2012 die 500.000ste Maschine am Standort Schweinfurt vom Band. Und von den schätzungsweise 90.000 Geräten, die 2020 weltweit installiert wurden, stammten rund 48% von Fresenius Medical Care. Somit werden auch stetig mehr und mehr Ventile verbaut. Diese müssen, wie die Geräte, regelmäßig optimiert werden. Auch die Produktionsprozesse müssen der steigenden Nachfrage und den hohen Anforderungen an Medizinprodukte immer wieder angepasst werden. Dem hohen Kostendruck im Gesundheitssektor geschuldet, steht RAPA Healthcare der Forderung seitens Fresenius nach einer steigenden Flexibilität und Wirtschaftlichkeit gegenüber.

RAPAs technisches Team erfüllt die erhöhten Qualitätsanforderungen und die anspruchsvollen Spezifikationen des Kunden in Bezug auf Funktionssicherheit, Wartungsfreiheit und Ausfallsicherheit, gegeben

durch die hohe Lebensdauer der Komponente. Beim mediengetrennten Magnetventil DV114 kommen nur ausgewählte Materialien und Werkstoffe zum Einsatz. Die robuste und kompakte Bauweise sowie das Design bieten Einsparpotentiale für Material und räumliche Kapazitäten. Zusammen mit Fresenius arbeitet RAPA an der Optimierung der Prozesse und Strukturen, um diese möglichst gut aufeinander abzustimmen. Ergebnis: eine funktionierende Einbindung von RAPA Healthcare in die Prozesskette bei Fresenius zur Kostensenkung und Zeitgewinn für eine effiziente Kooperation. Oberstes Ziel der Unternehmenspartnerschaft sind 100 Prozent Liefertreue und Null-Fehler-Produktion.



© Fresenius Medical Care
Hämodialyse-Gerät 6008

Die von der RAPA Healthcare und Fresenius Medical Care gemeinsam entwickelten und vom Hause RAPA produzierten Magnetventile passen perfekt zu unserem Bekenntnis, qualitativ hochwertige Produkte und Dienstleistungen bereitzustellen, um unseren Patientinnen und Patienten die bestmögliche Versorgung zu bieten.

Thomas Peter, Senior Commodity Buyer
Fresenius Medical Care

Wir sind sehr stolz darauf, für den Weltmarktführer der Dialyse zu fertigen und unseren Teil zu den lebenserhaltenden Produkten auf höchstem Niveau beizutragen. Im Namen von RAPA wünsche ich Fresenius Medical Care weiterhin viel Erfolg in dieser innovativen und zukunftssträchtigen Branche.

Jörg Manzer,
Geschäftsführer RAPA Healthcare

Kontakt

RAPA Healthcare

Albert-Pausch-Ring 1 | 95100 Selb | Germany

T. +49 9287 884-0 | healthcare@rapa.com

www.rapa.com