

# BOSSARD Mitteilungen

Ausgabe 700, August 2013

Bossard AG  
Postfach  
CH-6301 Zug

Telefon +41 41 749 66 11  
Fax +41 41 749 66 22  
[www.bossard.com](http://www.bossard.com)



## Die 700. «Bomi»!

Was im Juni 1931 mit der ersten Ausgabe der «CBZ-Mitteilungen» begann ...



## Richtig gelagert

Ein Schraubchen in der richtigen Grösse am richtigen Ort: so etwas einfaches ...



## Effizienz

In der industriellen Fertigung liegen Lean-Konzepte zunehmend im Trend ...





Liebe Leserin,  
lieber Leser

Heute halten Sie die 700. Ausgabe der Bossard Mitteilungen in Händen. Was 1931 zum 100 jährigen Jubiläum der Firma Bossard mit der ersten CBZ Mitteilung (Carl Bossard Eisenwarenhandlung Zug) gestartet wurde, läuft nun seit 82 Jahren. Natürlich hat sich in diesen 82 Jahren enorm viel verändert. Technologische Fortschritte auf allen Ebenen lassen eine viel effizientere Befriedigung der jedoch sehr ähnlichen Bedürfnisse wie damals zu. Es ist die grosse Kunst eines Unternehmens, Bewährtes zu bewahren und offen zu sein für Neues. Dies praktizieren wir seit über 182 Jahren erfolgreich, und dies wollen wir auch in Zukunft so tun.

Die Konjunktur ist nach wie vor eher flügelarm. Wir sehen, dass in der Schweiz die Aufträge aus dem Ausland wieder etwas zunehmen, was weniger mit der Konjunktur als viel mehr mit der wiedererlangten Wettbewerbsfähigkeit der Schweizer Unternehmen zu tun haben dürfte. Die rigorose Fitnesskur, die aufgrund des starken Schweizerfrankens in der Schweizerischen Industrie angesagt war, trägt sichtbar erste Früchte. Für diejenigen Unternehmen, denen dies gelingt, werden die kommenden Jahre überdurchschnittlich erfreulich verlaufen.

Auch in Frankreich, Deutschland, Österreich, Italien und Spanien suchen die Unternehmen ständig nach Wegen, effizienter zu werden um sich so innerhalb der gegebenen wirtschaftlichen Umfeldler vorwärts zu bewegen. Wir unterstützen Sie sehr gerne in diesem Prozess mit unseren Möglichkeiten, Ihre Effizienz im Bereich Verbindungstechnik massgeblich zu steigern.

Die Fachseminare sind begehrt wie noch nie. So hatten wir die komfortable Aufgabe, kurzfristig einen weiteren Seminartag einzubauen, weil die Teilnehmerzahl uns überwältigt hat. Vielen Dank für Ihr Vertrauen in den Nutzen unserer Seminare. Dies spornt uns an, weitere Seminare zu interessanten Themen abzuhalten. Wir sind auch

sehr gerne bereit, für Sie kundenspezifische Seminar durchzuführen zu einem von Ihnen gewünschten Thema.

Bossard goes down under! Auch Bossard ist in Australien angekommen. Seit anfangs März sind wir in Melbourne, Australien, vor Ort, und können so bestehende wie auch neue Kunden noch besser bedienen. Sollten auch Sie einen Ableger haben in Australien, so laden wir Sie sehr herzlich ein, sich mit uns in Verbindung zu setzen.

In der Rubrik Aktuelles stellen wir Ihnen das Innenleben unseres neuen Bossard Technologie- und Logistikzentrums TLZ vor. Wir haben unser TLZ nicht nur einfach vergrössert, nein, wir haben erhebliche Verbesserungen in den Abläufen und Durchlaufzeiten erzielt. Mit diesem TLZ Ausbau haben wir uns klar zum Standort Schweiz bekannt und helfen mit, den Werkplatz Schweiz weiter zu stärken.

Egal, wo sie geschäften, überall ist Effizienzsteigerung ein Thema. Unser Praxisbeitrag aus Österreich zeigt eindrücklich auf, wie es Bossard gelungen ist, bei der Firma FHW Franz Haas Waffelmaschinen GmbH ein smartes C-Teile Management einzuführen. Der Kunde konnte dadurch nicht nur Platz sparen und gebundenes Kapital senken, sondern auch die Mitarbeitenden von zeitintensiven Tätigkeiten entlasten. Mehr Zeit für Wertschöpfung, weniger Zeit für nicht wertschöpfende Tätigkeiten.

Mit der Akquisition der Firma Intrado haben wir uns im Bereich Verbindungselemente für die Elektrotechnik weiter spezialisiert. Nur konsequent ist es deshalb, dass wir an der nationalen Fachmesse der Elektrotechnik, der «ineltec» in Basel, teilnehmen. Bitte lesen Sie unseren Fachbeitrag und reservieren Sie einen der Tage für Ihren Messebesuch.

Bereits zum zweiten Mal nehmen wir am World Forum in Luzern teil. Unsere Erfahrungen aus der erstmaligen Durchführung dieser Zulieferermesse für die MedTech Branche waren sehr positiv. Über Ihren Besuch freuen wir uns sehr.

Ich wünsche Ihnen einen guten Start nach den Sommerferien und freue mich auf einen geschäftigen Herbst.

Beat Grob  
bomi@bossard.com

Die «Bossard Mitteilungen» Nr. 700

## 700 Ausgaben in 82 Jahren



### Eine Erfolgsgeschichte

Was im Juni 1931 aus Anlass des Festes «100 Jahre Eisenhandlung Bossard» mit der ersten Ausgabe der «CBZ-Mitteilungen» (Carl Bossard Zug) begann, ist heute eine Erfolgsgeschichte, die seinesgleichen sucht. Im Lauf der 82 Jahre hat sich vieles – ja fast alles – verändert, eines aber ist geblieben: Die «Bomi» (wie die heutigen «Bossard Mitteilungen» auch liebevoll genannt werden) stellen immer die Anliegen der Kunden in den Mittelpunkt.

### Ein besonderer Höhepunkt

Viele Höhepunkte prägten die Geschichte der «Bossard Mitteilungen». Besonders hervorzuheben sind die legendären Leitartikel, in denen vor allem Heinrich Bossard mit spitzer Feder lokales, nationales und internationales Geschehen dokumentierte.

### Über 13'000 Exemplare

Heute erscheinen die «Bossard Mitteilungen» vierteljährlich mit Beiträgen zum Unternehmen, zu neuen und bewährten Produkten und zu Dienstleistungen im Bereich Technik und Logistik. Regelmässig publizierte Praxisbeispiele aus verschiedenen Ländern schaffen bei vielen Kunden neue Impulse.

Das Redaktionsteam setzt sich zusammen aus Roland von Arb (Verkaufsleiter Schweiz), Kurt Hürlimann (Verkaufsgebietsleiter), Urs Güttinger (Leiter Kundenlogistik), Daniel Stutz (Leiter Einkauf Sonderartikel), Martin Rüedy (Leiter Technik) und Herbert Wildi (Redaktion).

#### Juni 1931

Zum 100. Geburtstag der Eisenwarenhandlung Bossard erscheint die erste Ausgabe der «CBZ-Mitteilungen».

#### Mai 1945

Kriegsende und Tod des langjährigen Firmeninhabers Carl Bossard prägen die Nummer 84

#### April 1973

Aus den «CBZ-Mitteilungen» werden die «Bossard Mitteilungen» und schon bald folgt der erste der unvergesslichen Leitartikel mit der Unterschrift «H.B.» (Heinrich Bossard)

#### Juli 1995

Mit der Nummer 631 beginnt das Zeitalter der vierfarbigen «Bossard Mitteilungen»

#### Heute

Die «Bossard Mitteilungen» erscheinen in über 13'000 Exemplaren in fünf Sprachen und in sieben Ländern.

Rückblick

## Bossard Fachseminare 2013

Vom 4. – 7. Juni 2013 fanden bei Bossard in Zug erneut die seit vielen Jahren sehr beliebten Fachseminare statt.



### Sicherheit der Verbindung



### LEAN-Ansätze in der Verbindungstechnik



### Korrosionsbeständig verbinden



### Faszinierende Welt der Verbindungstechnik

Die im Juni bei Bossard in Zug durchgeführten Fachseminare zu drei aktuellen Themen fanden regen Anklang bei Kunden und vielen weiteren interessierten Fachleuten aus der Technik. Gegen 200 Teilnehmende aus über 60 Unternehmen erhielten an den vier Seminartagen einen tiefen Einblick in die Faszination Verbindungstechnik.

Viele Beispiele von guten, aber auch von weniger guten Anwendungen aus der täglichen Praxis – kompetent gezeigt durch vier Bossard-Ingenieure und drei Gastreferenten – unterstrichen das vermittelte technische Wissen.

Die regen Diskussionen in den Pausen zeigen, wie wichtig der Erfahrungsaustausch unter Fachleuten ist. Denn trotz vielen Jahren Erfahrung in der Verbindungstechnik begeistern die vielfältigen Möglichkeiten, Kombinationen und Neuheiten noch immer!

Aktuelles

## Neue Niederlassung



Am 1. März 2013 hat Bossard in Melbourne (Victoria), Australien, eine Niederlassung eröffnet.

### Neu: Bossard Australien

Durch die neue Niederlassung kann Bossard bestehende und neue Industriekunden vor Ort noch besser bedienen.

Passende Befestigungselemente, technische Beratung beim Produkte-Design und schlanke Prozesse im C-Teile-Management ermöglichen nun auch den australischen Kunden, ihre Produktivität zu steigern und somit wettbewerbsfähig zu bleiben.

*Titelbild:  
Im neuen Bossard Technologie- und Logistikzentrum in Zug werden täglich rund 50 Tonnen an Verbindungselementen für die Kunden bereitgestellt.*



Das Innenleben des neuen Bossard Technologie- und Logistikzentrums TLZ stellt sich vor (Teil 2)

## Vom Wareneingang zur fertigen Sendung



Ein Schraubchen in der richtigen Grösse am richtigen Ort: so etwas einfaches – könnte man meinen, aber ...

Wenn eine Schraube an einem Montageplatz verwendet wird, ist sie oft schon um die halbe Welt gereist. Die letzte Etappe, bevor sie an ihrem Einsatzort eintrifft, durchläuft sie im neuen Bossard Technologie- und Logistikzentrum in Zug (Schweiz).

### Der Wareneingang

Täglich nehmen die Mitarbeitenden der Warenannahme mehr als 350 Eingangspositionen entgegen. Das entspricht rund 50 Tonnen an Schrauben und vielen weiteren Verbindungselementen, die per Lastwagen (Stückgut oder Container) aus aller Welt angeliefert werden.

Im ersten Schritt wird die Ware identifiziert, die Menge kontrolliert und die Sendung für die Einlagerung vorbereitet.

Mittels eines komplexen Algorithmus werden Stichproben generiert und an die Technische Kontrolle weitergeleitet, wo alle relevanten Kontrollgrössen geprüft werden. Erst nach der technischen Freigabe steht die inzwischen im Hochregallager eingelagerte Ware für die Weiterverarbeitung und den Verkauf zur Verfügung.



### Das Paletten-Hochregallager

Das Paletten-Hochregallager bietet Platz für rund 8'500 Paletten und erfüllt zwei Funktionen:

#### a) Reservelager:

Sinkt im Umkarton-Hochregallager der Bestand an Packeinheiten unter eine vordefinierte Menge, wird automatisch ein Nachschubauftrag ausgelöst. Eine Palette mit den benötigten Artikeln wird ausgelagert und bei Bedarf die vorgegebene Menge in Packeinheiten abgepackt. Darauf folgt über die automatisierte Fördertechnik die Einlagerung der in Umkartons zusammengefassten Packeinheiten in das Umkarton-Hochregallager; die Palette geht zurück ins Paletten-Hochregallager.

#### b) Direkte Auslieferung:

Wenn eine Bestellposition mehr als 100 kg beträgt, wird die Ware systemgesteuert direkt ab Paletten-Hochregallager bereitgestellt. Somit erhalten die Kunden bei grossen Sendungen nicht unnötig viele Kleinpakete.

### Das Umkarton-Hochregallager

Im Umkarton-Hochregallager befinden sich rund 55'000 verschiedene Artikelpositionen in Umkartons, abgepackt in fertigen Versandeinheiten.

Das Umkarton-Hochregallager folgt dem Prinzip «Ware zum Mann»: Die chaotisch eingelagerte Ware wird durch die computergesteuerten, vollautomatischen Regalbediengeräte ausgelagert und durch die ebenfalls automatische Fördertechnik auf direktem Wege in die Kommissionierungszone gebracht.

Pro Regalbediengerät werden pro Stunde über 120 Umkartons ein- bzw. ausgelagert. Daraus resultieren immerhin rund 15'000 Bewegungen pro Tag!

Muss ein Regalbediengerät gewartet werden, hat dies nicht den geringsten Einfluss auf die Verfügbarkeit. Ein und derselbe Artikel ist grundsätzlich in mehreren Regalgassen gelagert. So können sich die Kunden auf die sprichwörtliche Versorgungssicherheit von Bossard verlassen.



## Die Kommissionierung

Die Kommissionierung ist der Knotenpunkt der internen Fördertechnik und zugleich das Herzstück des Logistikzentrums, denn hier verknüpfen sich die drei Kreisläufe Kommissionierung, Versandaufgabe und Rückschub:

### a) Kommissionierung

Der erste Kreislauf bringt die vom Umkarton-Hochregallager ausgelagerten Umkartons zur Kommissionierung, wo die vom Kunden bestellte Menge entnommen und in Paketen oder Paletten bereitgestellt wird.

An den 22 Kommissionierungsplätzen werden täglich rund 7'500 Lieferpositionen gerüstet. Damit die Kommissionierung effizient abgewickelt werden kann, berechnet der Lagerverwaltungcomputer die optimalen Versandgebände. Logistiksystemaufträge werden vom System vorsortiert und positionerein kommissioniert.

Der Mitarbeitende am Kommissionierungsplatz quittiert im System nach der Entnahme

der Ware aus dem Umkarton die entnommene Menge. So ist jederzeit gewährleistet, dass der Kunde die richtige Ware in der richtigen Menge erhält und gleichzeitig erfolgt automatisch eine permanente Inventur.

Selbstverständlich steht für Express- und Abholsendungen ein separater Kommissionierungsplatz zur Verfügung. Dort werden diese speziellen Aufträge prioritär verarbeitet.

### b) Versandaufgabe

Der zweite Kreislauf befördert die gefüllten Versandgebände direkt und verzögerungsfrei zur Weiterverarbeitung an die Spedition oder Paketpackerei.

### c) Rückschub

Die Umkartons werden nach der Warenentnahme zurückgeführt ins Umkarton-Hochregallager und sind sofort wieder bereit für den nächsten Auftrag. Leere Gebände gelangen automatisch in den Wareneingang, wo sie mit neuen Artikeln gefüllt und ins Umkarton-Hochregallager eingelagert werden.

## Die Sammelbestellung

Im Bereitstellungsraum können verschiedene Aufträge eines Kunden zu einer Sammellieferung zusammengefasst werden. Die Kundenpaletten werden zwischengelagert und kontinuierlich mit nachfolgenden Aufträgen bestückt. Natürlich werden die Sammelbestellungen automatisch und termingerecht abgerufen und zum Versand – je nach Destination direkt zur Spedition oder via Export – bereitgestellt.

## Das Sperrlager

Im Sperrlager wird sämtliche Ware gelagert, die nicht in einen Umkarton passt und daher als «sperrig» definiert ist. Im Gegensatz zum Umkarton-Hochregallager wird im Sperrlager nach der Devise «Mann zur Ware» gearbeitet. Zur Zeit sind mehr als 1'500 Artikelpositionen eingelagert und pro Tag werden ca. 150 Lieferpositionen gerüstet. Die Einlagerung und Kommissionierung in dieser Lagerzone erfolgt heute noch manuell.

## Die Spedition

In der Spedition laufen letztlich alle Sendungen zusammen. Mit einem ausgeklügelten Sendungsplan werden die versandbereiten Paletten dem zutreffenden Transportsystem zugeteilt.

Bossard liefert die rund 1'500 Sendungen pro Tag mit eigenen Lastwagen oder mit Vertragspartnern. Dies erfolgt in der Schweiz auf Europaletten, ins Ausland mit Einwegpaletten ISPM15 und kleinere Auftragsvolumina werden ins In- und Ausland via Paketdienstleistern versandt.

## Zusammenfassung

Das Bossard Technologie- und Logistikzentrum ist eines der modernsten seiner Art – damit alle Kunden auch in Zukunft von der sprichwörtlichen Versorgungssicherheit von Bossard profitieren können!

Bossard Austria: Lean Konzepte für mehr Effizienz

## Smartes C-Teile Management



© Text und Fotos: FHW Franz Haas Waffelmaschinen GmbH

*Durch die zuverlässige Arbeitsweise des vollautomatischen Bewirtschaftungssystems «SmartBin» aus dem Hause Bossard kann die FHW Franz Haas Waffelmaschinen GmbH ihre Waffelmaschinen effizient und damit kostengünstig herstellen.*

← Thermo-Waffelbackautomat SWAKTHC

Hohlhippen-Backautomat EWB-R →

In der industriellen Fertigung liegen Lean-Konzepte zunehmend im Trend, was oft mit Fließ- oder Taktfertigung verbunden ist.

Bei Betrachtung der unternehmensinternen Prozessschritte fällt auf, dass die Kosten eines Bauteils nicht nur durch den Stückpreis, sondern auch durch interne Abläufe entstehen. Besonders bei C-Teilen kommt es zu verhältnismäßig hohen Kosten. Die Bewirtschaftungskosten sind oft um ein Vielfaches höher als der Warenwert.

### Herausforderung C-Teile

Die C-Teile Bewirtschaftung stellt eine besondere Herausforderung dar. Die vielen Bestellungen beschäftigen den Einkauf unnötig, lassen den Wareneingang in Routinetätigkeiten ersticken und belegen viel Platz. Der Materialfluss in die Produktion ist aufwändig und das Montagepersonal hat oft Schwierigkeiten, die Teile zu finden. Ein fehlendes Teil bringt Zusatzaufwand und unnötige Hektik in die Produktion. Ein effizientes C-Teile Management (CTM) führt zu spürbarer Entlastung und ermöglicht es, den Fokus wieder auf das Kerngeschäft zu richten.

### Kostenverhältnis

Der Global Player Bossard ist neben seiner Kompetenz als Lieferant von Verbindungselementen und im Bereich Engineering ein starker Partner für das Thema CTM in Form von Kundenlogistik. In der Industrie macht der Produktpreis von Verbindungselementen lediglich rund 15% der Gesamtkosten

einer Verbindung aus. Die restlichen 85% entfallen auf interne Abläufe wie Logistik, Qualitätssicherung, Einkaufsadministration, Wareneingänge und Transporte. Dieses Kostenverhältnis bildet die Grundlage für Kundenlogistikentwicklungen bei Bossard. Da die C-Teile Bewirtschaftung kaum zu den Kernkompetenzen eines Produktionsunternehmens gehört, stiften diese Entwicklungen einen Nutzen für Kunden in Form von Kosten- und Aufwandssenkungen. Nur die Konzentration auf das Wesentliche bringt nachhaltigen Erfolg. Neben den herkömmlichen Lösungen zur C-Teile Bewirtschaftung wie Strichcode und Kanban verfügt Bossard über eine mehr als zehnjährige Erfahrung im Bereich der automatisierten C-Teile Bewirtschaftung.

### SmartBin

«SmartBin» – der intelligente Behälter, wie Bossard seine Lösung nennt – ergänzt die Vorteile eines Kanbansystems. Mit diesem im Bereich des

Vendor Managed Inventory (VMI) angesiedelten Thema erfasst ein System aus Sensoren den Bestand in der Fertigung des Kunden. Über die automatische Bestandsermittlung werden Bestellungen ausgelöst, Daten aufbereitet und Inventuren erfasst – nach dem Motto «Teile managen sich wie von selbst».

### Best Practice

Auf der Suche nach einer Bewirtschaftungsmöglichkeit weckte genau dieses Motto das Interesse der Traditionsfirma FHW Franz Haas Waffelmaschinen GmbH mit Sitz in Leobendorf bei Wien, wie Herr I. Nemeth, Head of Procurement der Firma Haas berichtet: *«Als Weltmarktführer in der Herstellung von Waffelmaschinen stieg durch rasches Wachstum der Materialbedarf und damit der Aufwand für die Beschaffung und Bewirtschaftung von Produktionsmaterial. Unsere Ressourcen wurden somit durch Tätigkeiten mit hohem Aufwand in Anspruch genommen.*



Die Firma Bossard Austria GmbH stellt einen kompetenten Partner dar, um das Sortiment an Verbindungselementen abzudecken. In Ergänzung dazu bietet Bossard mit «SmartBin» eine Möglichkeit zur Bewirtschaftung, die dem Standard unseres Unternehmens und unserer Produkte entspricht. Ausgehend von einer Zwei-Behälter-/Kanban-Bewirtschaftung haben wir uns 2007 dazu entschieden, auf dieses System umzusteigen.

Durch die gute Erfahrung mit «SmartBin» im Bereich unserer Backplattenproduktion haben wir 2009 beschlossen, in einem weiteren Produktionsbereich das 2-Behältersystem zu ersetzen. Wir haben damit Platz im Produktionsbereich gewonnen, Ressourcen von zeitintensiven Tätigkeiten entlastet und das gebundene Kapital merklich gesenkt. Darüber hinaus bietet Bossard ein Onlineportal an, über das Inventuren erfasst und Reports erstellt werden können. Die Entscheidung, im CTM mit Bossard als Partner zusammenzuarbeiten, hat sich für uns als wertvoll erwiesen.»

## Intelligentes System

Das intelligente Lager «SmartBin» senkt den Lagerwert, optimiert die Umschlagshäufigkeit und senkt interne Kosten um bis zu 60%. Out-of-Stock-Situationen werden vermieden und dadurch die Produktionssicherheit gewährleistet. Die Warenbereitstellung findet direkt am Ort der Entnahme statt, in der Produktion.

Voraussetzung für die einwandfreie Funktion des Logistiksystems ist eine aktive Kommunikation während der Einführungsphase. In dieser Phase führt Bossard eine Sortimentsanalyse durch, bereitet die Artikeldaten auf und legt

die Systemparameter fest. Dem Schweizer Unternehmen mit Niederlassungen in ganz Europa, wie auch in Wien, ist es wichtig, seinen Kunden das passende Konzept zu erstellen und damit den maximalen Nutzen und die höchste Zufriedenheit zu erreichen. Um individuell auf Bedarfsmengen und Bauteilgrösse reagieren zu können, werden «SmartBins» bis zu Palettengrösse und einer maximalen Belastung von einer Tonne angeboten.

## SmartBin classic



- Fix installiert
- Standard version
- Kompakt
- Sauber geordnet
- SmartBin bis zu Palettengrösse (1 Tonne)

## SmartBin flex



- Flexibel und unabhängig
- Frei platzierbar
- Geeignet für alle Positionierungen
- Kommunikation per Funk
- Stromversorgung mit integrierter Batterie

## SmartBin mobile



- In fahrbarem Rollwagen
- Frei verschiebbar
- Kommunikation zu PC kabellos
- Stromversorgung per Akku

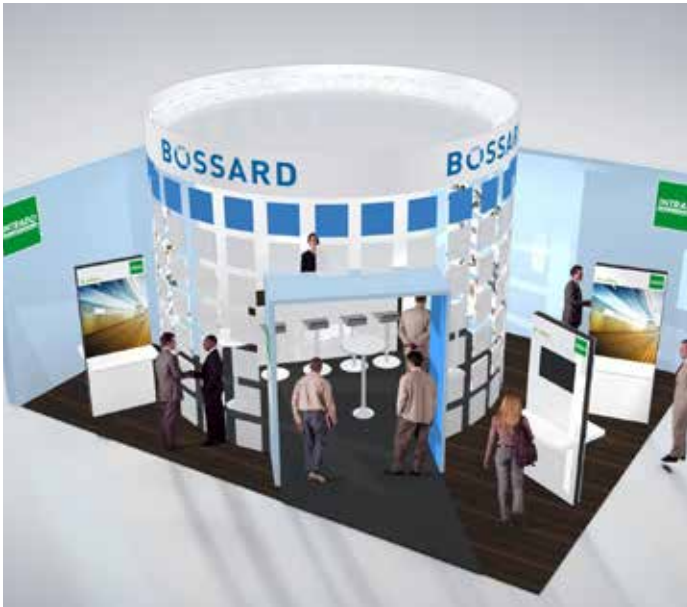


# FRANZ HAAS

Mehr als sechs Jahrzehnte Know-how im Bereich Waffelmaschinen kombiniert mit intensiver Forschungsarbeit haben Franz Haas an die Spitze des Weltmarktes gebracht: Heute stammt fast jede zweite Waffel weltweit aus

einer Waffellinie von Franz Haas. Qualität, Tradition und Fortschritt stecken in jeder der bis zu 100 Anlagen, die jährlich geliefert werden.

## Die nationale Fachmesse der Elektrotechnik Bossard an der «ineltec»



### Die «ineltec»

Die führende nationale Technologiemesse für Gebäude und Infrastruktur findet vom 10. bis 13. September 2013 in der Messe Basel statt, diesmal neu im modernisierten Messezentrum in der Halle 1.

Das Veranstaltungskonzept setzt auf einen Mix aus Ausstellung, Forum und Networking. Mit 19'000 Fachbesuchern, rund 220 Ausstellern und dem Anspruch, mit dem Innovationspotenzial der Branche Schritt zu halten, ist die «ineltec» alle zwei Jahre die führende Fachmesse der Schweiz der Elektrotechnik.

### Bossard ist neu mit dabei

Durch die Übernahme der Firma «Intrado» (siehe Bossard Mitteilungen Nr. 699, Mai 2013) wird Bossard zu einem der führenden Anbieter im Bereich von elektrotechnischen Komponenten. Vertretungen von namhaften Herstellern wie

- Jacob
- GPH
- Spelsberg
- Panduit
- Westec

und weitere Lieferanten garantieren für ein umfassendes Sortiment an innovativen Lösungen.

[Erleben Sie an der «ineltec» 2013 einen Einblick in dieses erweiterte Fachgebiet bei Bossard!](#)

### Bossard an der «ineltec» 2013

Die Technologiemesse für Gebäude und Infrastruktur  
 Dauer: 10. – 13. September 2013  
 Öffnungszeiten: Di – Do: 09.00 – 18.00 Uhr, Fr bis 16.00 Uhr  
 Ort: Messe Basel, Halle 1.1 / Stand C167  
 Internet: [www.ineltec.ch](http://www.ineltec.ch)

## Die MedTech-Zulieferer treffen sich in Luzern Bossard am «WMTF»



### Das WMTF

Während der dreitägigen Fachmesse präsentiert sich zum zweiten Mal nach 2012 die Zulieferindustrie den nationalen und internationalen Herstellern medizintechnischer Produkte.

Die Fachmesse des WMTF versammelt auf kompaktem Raum alle wichtigen Branchenplayer und fördert damit neue Geschäftsmöglichkeiten für Medizintechnikunternehmen aus dem In- und Ausland.

Das WMTF bildet eine qualitativ hochstehende Plattform für die internationale Medtech-Branche, eine Plattform «von der Industrie – für die Industrie», made in Switzerland!

### Bossard nimmt wieder teil

Die hohen Wachstumszahlen und Margen der Medtech-Industrie gehören der Vergangenheit an. Der Kostendruck in den Gesundheitssystemen verlangt von den Unternehmen, neue und innovative Produkte schneller, günstiger und mit verbessertem Kundennutzen in immer kürzeren Zyklen auf den Markt zu bringen.

Und genau hier setzt das seit Jahren bewährte 3-Level-Konzept von Bossard an: Innovative Produkte, umfassende Engineeringleistungen und rationelle Logistiksysteme bilden ein einmaliges Leistungsangebot mit nachhaltigem Nutzen.

[Wir freuen uns auf Ihren Besuch!](#)

### Bossard am WMTF 2013

Das World Medtech Forum Lucerne  
 Dauer: 17. – 19. September 2013  
 Öffnungszeiten: Di – Do: 09.00 – 17.00 Uhr  
 Ort: Messe Luzern, Halle 2 / Stand A 2009  
 Internet: [www.medtech-forum.ch](http://www.medtech-forum.ch)