

„Eine strategische Entscheidung für Planungssicherheit und Zukunftsfähigkeit“

Experten-Interview

▼ Hendrik Wagener,
COO vhf camufacture AG



Hendrik Wagener ist COO der vhf camufacture AG. Wir sprachen mit ihm über die Themen Systemintegration sowie Fertigungstiefe und warum das Unternehmen am Standort Deutschland produziert.

dl: Herr Wagener, vor welchen aktuellen Herausforderungen stehen zahntechnische Labore Ihrer Einschätzung nach?

Hendrik Wagener: Die Anforderungen an die Labore werden immer größer. Behandler und Patienten erwarten eine breite Palette an Materialvarianten für hochwertige Restaurationen und eine schnelle Umsetzung. In der Binnenperspektive der Labore sind Prozesssicherheit, verlässliche Lieferfähigkeit und wirtschaftliche Planbarkeit wichtige Faktoren. Um diese Anforderungen an Qualität, Geschwindigkeit und Wirtschaftlichkeit zu erfüllen, ist die Auswahl der richtigen Systeme und Prozesse eine strategische Entscheidung für die Verantwortlichen in den zahntechnischen Laboren.

dl: Digitale Workflows eröffnen viele Chancen, Prozesse zu verbessern und zu beschleunigen. Auf welche Kriterien sollten Anwenderinnen und Anwender besonders achten?

Hendrik Wagener: CAD/CAM-Systeme haben die Möglichkeiten in der Zahntechnik enorm erweitert und vereinfachen die Anwendung. Andererseits – und das erleben wir alle auch bei Alltagsgegenständen wie Smartphones: Je höher der Funktionsumfang, desto größer wird die Komplexität der Systeme. Auf die Dentaltechnik übertragen bedeutet das: Wenn man sich nicht von vornherein für das richtige System entscheidet, können im Zusammenspiel der vielen Faktoren vom Scan bis zur fertigen Restauration Fehlerquellen liegen. Besonders problembehaftet kann die Kombination von Maschinen, Werkzeugen und Softwarelösungen verschiedener Hersteller sein. Dann muss das Labor selbst sicherstellen, dass alles reibungslos zusammenwirkt. Mit abgestimmten Systemen lassen sich viele dieser strukturellen Probleme vermeiden.

dl: Was bedeutet das in der Praxis?

Hendrik Wagener: Wenn Fräsmaschinen, Werkzeuge und Software aufeinander abgestimmt sind, werden die

Ergebnisse reproduzierbar und verlässlich. Eine validierte Frässtrategie liefert auf dieser Maschine mit diesem Werkzeug und Material das erwartete Resultat – nicht nur einmal, sondern jedes Mal.

dl: Man hört oft den Einwand, dass Komplettsysteme die Materialauswahl beschränken. Stimmt das?

Hendrik Wagener: Das hängt davon ab, welche Art von Systemen man betrachtet. Es gibt grundsätzlich zwei Varianten von Komplettsystemen: geschlossene und offene. Geschlossene Systeme setzen auf proprietäre Formate und Komponenten. Für Anwenderinnen und Anwender liegt der Vorteil in nahtloser Integration und einfacher Bedienung. Allerdings ist die Auswahl an Materialien und kompatiblen Geräten oft eingeschränkt. Man ist in diesem Fall auf die Freigaben des Herstellers angewiesen, was die Flexibilität begrenzt und die Kosten erhöhen kann. Offene Systeme dagegen nutzen standardisierte Datenformate und erlauben die Kombination verschiedener Komponenten. Das schafft mehr Freiheit bei der Materialwahl und der individuellen Gestaltung des Workflows. Offene Systeme sind besonders attraktiv für Betriebe, die Wert auf Anpassungsfähigkeit und Flexibilität legen.

dl: Auf welche Art von System setzt vhf?

Hendrik Wagener: Wir verfolgen den Ansatz eines offenen, aufeinander abgestimmten Gesamtsystems. Man kann sagen, er verbindet die Vorteile beider Welten miteinander. Wir entwickeln und produzieren Fräsmaschi-

nen, Werkzeuge und CAM-Software selbst. Gleichzeitig ist das System offen für Peripheriegeräte, beispielsweise Scanner, ergänzende Softwarelösungen und vor allem für eine große Palette an Materialien. Erkenntnisse, die wir im Erprobungs- und Validierungsprozess in unserem hauseigenen Testcenter gewinnen, können wir aufgrund der hohen Fertigungstiefe bei Bedarf direkt in der Weiterentwicklung und Produktion berücksichtigen. Wir definieren für jedes Material Frässtrategien und geben sie für unsere Maschinen und Werkzeuge frei. Die Labore erhalten damit belastbare Aussagen: Dieses Material funktioniert mit dieser Maschine, diesem Werkzeug und dieser Strategie – reproduzierbar und prozesssicher. Mit dieser Herangehensweise erhalten Labore große Freiheitsgrade innerhalb eines konsequent abgestimmten Systems.

dl: Wenn Sie Ihre Systeme selbst entwickeln und herstellen: Wie groß ist die Fertigungstiefe bei vhf?

Hendrik Wagener: Wir betrachten unsere Fertigungstiefe als wichtigen USP. Bei jeder Neu- oder Weiterentwicklung fragen wir grundsätzlich: Gibt es am Markt einen Zulieferer, der unsere Standards erfüllt, oder fertigen wir die benötigte Komponente besser selbst? Die Konsequenz dieser Strategie ist unsere ausgeprägte Fertigungstiefe. vhf entwickelt und produziert nahezu alle Komponenten – von der Fräsmaschine über die Werkzeuge bis zur Software – an zwei Standorten in Deutschland, größtenteils am Stammsitz Ammerbuch, Baden-Württemberg. Die Zulieferer, mit denen wir zusammenarbeiten, sind im Wesentlichen ebenfalls deutsche Hersteller. Einer der wich-



► Am Stammsitz Ammerbuch befinden sich Administration, Entwicklung und Fertigung unter einem Dach.



► Werkzeuge werden bei vhf selbst entwickelt, CAD-konstruiert und hergestellt.

tigsten Vorteile der Fokussierung auf den Standort Deutschland ist die Möglichkeit einer lückenlosen Qualitätskontrolle. Fehlerquellen lassen sich frühzeitig in der Entwicklung erkennen und auf kurzen Wegen beseitigen.

dl: Welchen Vorteil haben Labore davon, wenn ihr Technikkieferant in Deutschland produziert?

Hendrik Wagener: Ein Unternehmen, das in Deutschland produziert, kann schnell auf Marktveränderungen, neue Materialien oder Kundenanforderungen reagieren. Weiterentwicklungen und Innovationen lassen sich kurzfristig umsetzen, ohne von einer großen Zahl an Zulieferern und langen Lieferketten abhängig zu sein. In den aktuellen Zeiten unsicherer Lieferketten erweist sich diese Strategie als besonders wertvoll: Die Verfügbarkeit und Lieferfähigkeit sowohl von Neugeräten als auch von Ersatz- und Verschleißteilen ist durch den hohen Grad der Eigenfertigung bestmöglich abgesichert. Das minimiert Ausfallzeiten und macht den Laboralltag effizienter.

dl: In der Öffentlichkeit wird häufig die Zukunftsfähigkeit des Standorts Deutschland kritisch hinterfragt. Wie geht vhf damit um?

Hendrik Wagener: Gewisse Standortnachteile lassen sich nicht wegdiskutieren. Die Produktion in Deutschland stellt spezifische strukturelle Herausforderungen: Kostennachteile, Fachkräftemangel und regulatorische Anforderungen – überwiegend EU-getrieben, in Deutschland besonders ausgeprägt – sind Belastungsfaktoren für produzierende Unternehmen. Eine Antwort auf diese Herausforderungen ist Effizienz: Digitalisierung von Prozessen, Automatisierung in der Fertigung, wo sie von Vorteil ist, und Investitionen in Arbeitgeberattraktivität können den Standort zukunftsfähig machen. Mit langjährigem Know-how in hoher Qualität in Deutschland zu produzieren, ist keine Romantik – es ist eine unternehmerische Entscheidung, die den Anforderungen unserer Kunden in den Laboren entgegenkommt.

dl: Wie schätzen Sie die weitere Entwicklung ein? Was wird für Dentallabore in Zukunft wichtig sein?

Hendrik Wagener: Die Anforderungen an Präzision, Verfügbarkeit, Planbarkeit und Wirtschaftlichkeit werden weiter steigen. Sich als Labor für das richtige System zur effizienten Herstellung hochwertiger Restaurationen zu entscheiden, ist nicht nur technisch, sondern auch betriebswirtschaftlich richtungweisend. Wer heute in die

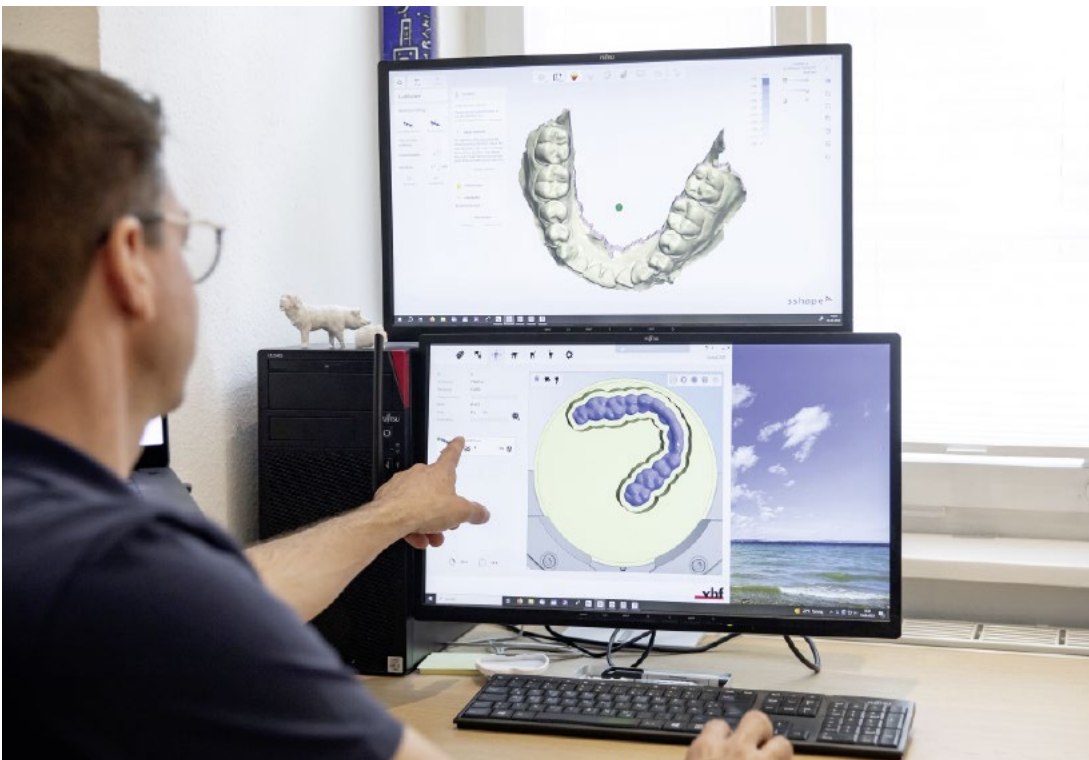


► Tests und Validierungen aller gängigen Materialien im vhf-Testcenter eröffnen den Laboren eine große Auswahl.

effizienteste Lösung investiert, beschafft nicht einfach Produktionskapazitäten. Es ist eine strategische Entscheidung für Prozess- und Pla-

nungssicherheit und die Fähigkeit, auch in Zukunft so erfolgreich zu arbeiten wie heute. [\[dli\]](#)

Das Interview führte Mira Ross-Büttgen.



► Die enge Abstimmung von Software und Maschinen unterstützt die Effizienz im Laboralltag.