

www.die-messe.de



# Die Messe

## MESSEJOURNAL

Hallenplan -  
Plan of the halls  
Seiten - Pages 4 - 5

# MEDTEC Europe 2011

vom 22. bis 24. März 2011 in Stuttgart

Ihr starker Partner  
in der Medizinaltechnik

MEDTEC  
Halle 6, Stand 6611



Kunststoff in Perfektion 

 **RIWISA AG** Kunststoffwerke  
CH-5607 Hägglingen, Schweiz

## Inhalt:

### ■ News

**Individuelle Werkzeuge**  
Schluss mit fertigungsbedingten  
Einschränkungen .....Seite 2

**Laser Suturing**  
Researchers will display a proto-  
type of the minimally invasive  
suturing instrument .....Page 2

**Maschinen und Medizin**  
Ideenwettbewerb Biotechnologie  
und Medizintechnik an der  
Uni Stuttgart .....Seite 3

**Rough environment**  
LZH researchers develop a new  
surface sensor .....Page 4

**Messewelt-Ratgeber**  
Die optimale Messenach-  
bereitung gestalten .....Seite 6

■ Messestadt  
**Stuttgart**  
So lecker schmeckt's am  
Neckar .....Seite 7

Auflagengruppe A

# Lädierte Knie schneller heilen

## Fraunhofer-Forscher zeigen auf der Messe die optimale Gelenküberwachung

Ist das Knie kaputt, braucht der Patient Geduld. Forscher haben jetzt ein System entwickelt, das den Heilungsprozess genau dokumentiert. Das motiviert den Patienten und ermöglicht dem Arzt, den Therapieverlauf besser zu steuern.

Stürze ziehen oft Verletzungen, vor allem am Knie, nach sich. Bis diese wieder voll funktionsfähig sind, vergehen Wochen, und der Patient muss das Laufen wieder erlernen. Wie schnell das lädierte Gelenk heilt, hängt maßgeblich davon ab, wie gut die gewählte Therapie anschlägt. Doch wie kann ein Orthopäde den Heilungsverlauf sicher beurteilen? Wie weiß der Patient, welche Fortschritte er macht? Bisher können Ärzte nur eingeschränkte Funktionstests durchführen, während der Betroffene sich auf seine subjektiven Emp-

findungen verlassen muss. Jetzt haben Forscher vom Fraunhofer-Institut für Produktionstechnik und Automatisierung IPA in Stuttgart ein System entwickelt, das das Bewegungsverhalten des Knies erfasst. Es zeigt sowohl Patienten als auch Therapeuten an, wie es um das Gelenk bestellt ist. „Nicht nur der Verletzte sieht, welche Fortschritte seine Genesung macht, auch der Arzt erkennt sofort, ob er die Therapie ändern muss“, sagt Dipl.-Ing. Bernhard Kleiner vom IPA. Selbst wenn der Patient glaubt, seine Heilung komme nicht voran – das System zeigt jede noch so kleine Verbesserung der Kniebeweglichkeit. „Das motiviert“, sagt Kleiner.

In einer Art Winkel, der in die Bandage integriert ist, befinden sich spezielle Sensoren. Sie registrieren den Bewegungswinkel



Integrierte Sensoren registrieren den Bewegungswinkel des Knies.

des Knies und erfassen über einen Zeitraum, wie der Patient das Knie bewegt. Eine neue Software wertet die Daten aus und stellt sie für den Betroffenen leicht verständlich dar. Was simpel klingt, war für die Ingenieure eine besondere Herausforderung: Winkelmesssysteme wurden bisher nur in der Industrie verwendet. Bei den Sensoren

handelt es sich entweder um Winkelmesssysteme, die auf einem magnetischen Prinzip beruhen, oder auf Beschleunigungs- und Drehratensensoren basieren. Je nach Verletzung und Therapie registriert das System nicht nur den Beugungswinkel. Es kann auch messen, wie stark das Gelenk rotiert oder welche Belastung darauf wirkt.

# Bone replacement from laser melting

## Researchers develop implants which are not made up as a solid mass, but which are porous instead

In a medical emergency, a puncture of the cranium is commonly treated with an implant. While replacements made of titanium merely plug holes, a new kind of degradable implant stimulates the body to regenerate itself: It is custom-fit and disappears to the same extent that the bone regrows.

The body can heal minor bone injuries itself - but with major injuries, it needs help. That's when implants frequently come into use. In contrast to long-term solutions based on titanium, degradable implants are intended to replace the

missing pieces of bone only until the fissure closes itself up. That may last months or even years, depending on the size of the defect, the age and health status of the patient. A new implant improves the conditions for the healing process. It emerged from the "Resobone" project of the federal ministry for education and research, and is sized-to-fit for each patient. Unlike the conventional bony substitutes to date, it is not made up as a solid mass, but is porous instead. Precise little channels permeate the implant at intervals of just a few hundred micrometers. "Its precision



The implant closes fissures in the cranial bone.

fit and perfect porous structure, combined with the new biomaterial, promise a total bone reconstruction that was hitherto impos-

sible to achieve," as Dr. Ralf Smeets of the University Medical Center of Aachen summarizes the findings of the first tolerability studies.

The porous canals create a lattice structure which the adjacent bones can grow into. Its basic structure consists of the synthetic polylactide, or PLA for short. The stored granules from tricalcium phosphate (TCP) ensure rigidity and stimulate the bone's natural healing process. As pastes, granulates and semi-finished products, TCP and PLA already have proven to be degradable implants.



# Laserschmelze für individuelle Werkzeuge

## Schluss mit fertigungsbedingten Einschränkungen bei chirurgischen Werkzeugen

Keine Kompromisse mehr zwischen den Anforderungen der Chirurgen und den Grenzen der Metallbearbeitung: Laserschmelzen hebt fertigungsbedingte Einschränkungen für chirurgische Instrumente auf. Es erlaubt das Herstellen individueller Werkzeuge in einem Schritt und die Integration neuer Zusatzfunktionen wie RFID. Ein OP-Instrument mit integriertem elektronischen Chip zeigen Fraunhofer-Forscher auf der Messe.



Studie eines chirurgischen Wundspanners mit integrierten Spülkanälen und Anschlussstück. Das OP-Instrument wurde generativ aus Edelstahl gefertigt.

Ob Herztransplantation oder Kaiserschnitt – bei jeder Operation kommt eine Vielzahl chirurgischer Instrumente zum Einsatz: Wundhaken, Klemmen, Skalpelle und Scheren bis hin zu Spezialinstrumenten wie dem Cerclage-Umführungsinstrument. Letzteres liegt bei langen Schrägbrüchen von Knochen auf dem OP-Tablett. Es ist so gebogen, dass es Knochen halb umfassen kann. In die Biegung ist ein Kanal eingearbeitet. Wie bei einem gut verschürten Postpaket werden Faden oder Draht durch diesen Kanal um den verletzten Knochen geführt und anschließend verknotet, um ihn zu stützen und gleichzeitig die gebrochenen Teile aneinander zu fixieren. „Chir-

urgische Instrumente mit solchen Kanälen zu versehen, ist bislang sehr aufwändig“, erklärt Dipl.-Ing. Claus Aumund-Kopp vom Fraunhofer-Institut für Fertigungstechnik und Angewandte Materialforschung IFAM in Bremen. Weil man keine kurvenförmigen Kanäle bohren kann, werden gebogene

Röhrchen eingegossen oder nachträglich angeschweißt bzw. gelötet. Dank des Verfahrens lassen sich selbst chirurgische Instrumente in jeder beliebigen Form und mit komplexem Innenleben wie Kanälen und integriertem RFID-Chip fertigen: das Laserschmelzen. Es

wurde ursprünglich zum Herstellen industrieller Prototypen entwickelt – Schicht um Schicht schmilzt ein hauchfeiner Laserstrahl Werkstoffpulver in fast jede gewünschte Form. „Mittlerweile ist das Laserschmelzen eine reife Technologie. Zum Anfertigen medizinischer Implantate hat sie sich

bereits etabliert“, weiß Aumund-Kopp. Wie alle generativen – also aufbauenden – Fertigungsverfahren hat sie zwei große Vorteile: Anders als beim Drehen, Bohren oder Fräsen geht kaum Material verloren und es gibt keine fertigungsbedingten Einschränkungen für Form und innere Struktur des Werkstücks. „Der Konstrukteur kann sich ganz auf die Anforderungen des Chirurgen an seine Werkzeuge konzentrieren“, erklärt der Ingenieur.

Für chirurgische Instrumente kommen Pulver aus Kobalt-Chrom-Stahl oder Titan zum Einsatz – beides Standard-Werkstoffe in der generativen Fertigungstechnik. Dennoch werden bislang keine chirurgischen Instrumente mit diesen Verfahren hergestellt. Dabei wäre vor allem das Laserschmelzen dafür ideal, findet Aumund-Kopp: „Auch kleine Stückzahlen individueller OP-Bestecke mit ganz neuen Funktionen lassen sich damit ohne großen Aufwand herstellen.“ Als Vorlage reicht der Konstruktionsplan im Computer. Zwischenschritte wie das Anfertigen spezieller Werkzeuge oder Gussformen sind nicht nötig.

# Minimally invasive surgeries: Laser Suturing

## Researchers from the IPT will display a prototype of the minimally invasive suturing instrument

Surgeries with the endoscope are exacting and require special capabilities of the surgeon. The suturing of the tissue and the setting of the knots, in particular, is very complicated due to the lack of space for movement. A new, minimally invasive suturing tool simplifies the procedure. In future, the suture material will no longer be knotted, but welded with a laser.

special challenge to the surgeons. In particular, the suturing demands great skill and dexterity. Very often, piercing the tissue and tying the knots is difficult – after all, the surgeons must perform surgeries in very tight quarters, while having very little room to move. Unlike when sewing textiles, a knot must be made after every stitch, which is a very exacting process that stresses the patient and can cause a number of complications. If the suture is too tight, there is the danger of a minor hemorrhage.

More and more often, abdominal surgeries are being carried out in a minimally invasive manner. A small incision in the abdominal wall is sufficient for the surgeon to be able to insert the instrument and make the organs visible with an endoscope. This technique is gentler and does not stress the body as much as traditional surgeries do. However, these minimally invasive surgeries pose a

In addition, the suture material can cut into the tissue and strangulate vessels. In worst cases the tissue may even die. However, if the suture is too loose, there may be bleeding at the edges of the wound. Currently, setting the correct suture tension depends on the

experience of the surgeon. He must subjectively estimate the optimum tension – and do this anew for every surgery. He does not have access to a reproducible, standardized setting. In the future, a minimally invasive suturing instrument shall make suturing easier. The researchers of the Fraun-

hofer Institute for Production Technology IPT in Aachen have developed this instrument within the scope of the InnoNet project “The Suture” (see below). In a new, semi-automatic process the suturing instrument enables the surgeon to connect the suture material with a previously set, pre-



The instrument simplifies and expedites surgeries.

defined tension. Not only does it shorten the suturing process with respect to time, it also hastens the healing of the wound. The patient is able to recover more quickly. “With our new device, the edges of the wound can be joined quickly and safely, since it automatically ensures the optimum tension for the suture. The surgeon no longer has to deal with that. In the future, the difficult task of knotting the ends of the suture material will no longer be necessary, since they simply will be welded with the laser,” explains Dipl.-Ing. Adrian Schütte, a scientist at the IPT.

The idea for this process is based on the laser welding process for plastics. During this process, two thermo-plastic pieces are lasered together are welded together by means of laser energy.



Das so genannte Hochgeschwindigkeits-Suspensions-Flammspritzverfahren erlaubt den Einsatz nanoskaliger Partikel.

# Maschinenbau trifft Medizin

## Ideenwettbewerb Biotechnologie und Medizintechnik

Langlebige, besser verträgliche und kostengünstige Implantate wie bei Hüft- und Knieprothesen oder im zahnärztlichen Bereich erforschen Ingenieure der Universität Stuttgart im Rahmen des neuen Projekts „Entwicklung bioaktiver und bioresorbierbarer keramischer Schichten auf Implantaten und deren Optimierung“.

Im Rahmen des „Ideenwettbewerbs Biotechnologie und Medizintechnik“ des Förderprogramms Biotechnologie Baden-Württemberg hat eine Fachjury aus unabhängigen Gutachtern das Projekt unter der Leitung von Prof. Rainer Gadow vom Institut für Fertigungstechnologie keramischer Bauteile der Uni jetzt als eine der besten Ideen ausgewählt. Eingereicht waren insgesamt 120 Entwürfe.

Der Bedarf an künstlichen Implantaten steigt von Jahr zu Jahr rapide an. Bei Ge-

lenkersatz wird dies durch die steigende Lebenserwartung mit der damit verbundenen Zunahme degenerativer Erkrankungen begründet. Vor diesem Hintergrund soll im Rahmen einer Machbarkeitsstudie die Herstellung einer neuartigen Implantatbeschichtung durch ein am IFKB entwickeltes Beschichtungsverfahren untersucht werden. Dieses Verfahren, ein so genanntes Hochgeschwindigkeits-Suspensions-Flammspritzverfahren, erlaubt den Einsatz und die Verarbeitung nanoskaliger Pulverwerkstoffe. Es ermöglicht die Verarbeitung eines breiten Spektrums an Partikelgrößen von mehreren Mikrometern bis hinab zu nanoskaligen Partikeln in der Größenordnung von 50 Nanometern für eine ganze Reihe biomedizinisch interessanter Keramiken.

Durch die angestrebten Verbesserungen soll eine erhöhte und zuverlässigere Lebensdauer des Gelenkersatzes erzielt

werden, was die Kosten reduzieren und den Nutzen für den Patienten erhöhen soll. Im Rahmen des Projekts soll den Wissenschaftlern nun die Möglichkeit gegeben werden, ihre Ideen auch zu realisieren.

Ziel des Ideenwettbewerbs ist es, die Wettbewerbsfähigkeit der Wissenschaft und Wirtschaft in Baden-Württemberg auf dem Gebiet der Biotechnologie und der Medizintechnik langfristig zu sichern und zu stärken. Es werden Projekte mit den vier Schwerpunktthemen Synthetische Biologie, Bioverfahrenstechnik, Molekulare Bionik und Medizintechnik gefördert, die sich durch originelle Ideen mit hohem wissenschaftlich-technischem Erfolgs- und Entwicklungsrisiko auszeichnen. Außerdem sind weitere Aktivitäten im Rahmen des Interuniversitären Zentrums für Medizinische Technologie Stuttgart-Tübingen (IZST) geplant.

## TU HH verstärkt ihre Medizintechnik

Seit März ist Prof. Dr.-Ing. Hoc Khiem Trieu neuer Leiter des Instituts für Mikrosystemtechnik. Schwerpunkt seiner Forschung an der TU Hamburg-Harburg sind integrierte Mikrosysteme sowie die Biosensorik, beides findet in den Lebenswissenschaften Anwendung. Trieu möchte in Hamburg eine stärkere Verschmelzung der Mikrotechnologie, der Nanostrukturierung und der Biotechnologie erreichen, was interdisziplinäre Zusammenarbeit voraussetzt, die charakteristisch für die TUHH ist.

Anzeige

## Messetelegramm

**Bischof + Klein GmbH & Co. KG**

www.bk-packaging.com  
Halle: 4 • Stand: 4889

**Gett Gerätetechnik GmbH**

www.gett.de  
Halle: 2 • Stand: 2450

**Oechsler AG**

www.oechsler.com  
Halle: 4 • Stand: 4379

**Platzmann Federn GmbH & Co. KG**

www.platzmann.de  
Halle: 8 • Stand: 8826

**Riwisa AG**

www.riwisa.ch  
Halle: 6 • Stand: 6611

**Tecnoideal srl.**

www.technoidealsrl.com  
Halle: 6 • Stand: 6112

Save time on dispensers cleaning process, use our SOLVENT CLEANER



**Tecnoidal**  
www.technoidealsrl.com

**Tecnoideal srl**  
Via Lea Cozzuoli, 43 - 41037 Mirandola (MO) - ITALY  
Tel. (+39) 0535 23653 - Fax (+39) 0535 27443

Gruppo **MEDICA** Group

TUBE LASER PRINTING SYSTEM



visit us at **STAND: 6112**



## Precise nanostructuring using ultrasound



Dr. Andreeva demonstrates the procedure of sonication of solid particles in an aqueous suspension by using the UIP1000hd horn ultrasound device.

They are corrosion resistant, mechanically strong and withstand exceedingly high temperatures. With such characteristics, porous metals are generating a growing interest in numerous innovative fields of technology. They are characterised by nanostructured surfaces with pores measuring only a few nanometres in diameter. An international research of Bayreuth University has successfully developed a heavy-duty and cost-efficient ultrasound procedure for the design and production of such metallic structures. In this process, metals are treated in an aqueous solution in such a way that cavities of a few nanometres evolve, in precisely defined gaps. For these tailor-made structures, there is already a broad spectrum of innovative applications, including air cleaning, energy storage or medical technology. Particularly promising is the use of porous metals in nanocomposites.

## Acting in rough environments

LZH researchers develop new surface sensor for use in rough environments

Laser structured strain gauges can be used for exact measurement of forces at critical points, such as for highly stressed tooling machines or complex 3-D workpieces. At the moment, the Laser Zentrum Hannover (LZH) is developing sensor structures using ultrashort laser pulses, with the goal of making the production of high-quality thin-film strain gauges economically attractive for small and middle-sized batches.

ments, the long-term stability of these sensors can be greatly impaired. Thus, strain gauges based on thin-film technologies are preferred for applications with special requirements. Photo-lithographic sensor structures are complex,



Full bridge strain sensor.

Monitoring production for tooling machines, preventing overloading and lost work time, or controlling fuel injection in diesel motors are just a few examples for important uses of the so-called thin-film strain gauges (TFSG). They can be used for exact and real time measurement of strain in machines, bearings or motors, at the place where the highest strain occurs. However, these environments call for highly robust sensors which can withstand high temperature fluctuations as well as mechanical and chemical stresses.

Previous sensor solutions have distinct weaknesses. Often, TFSG foils are attached using adhesives, which can run or ooze, and thus distort measurement results. Especially in rough environ-

and not cost efficient for small or middle-sized batches.

Also, the masking techniques used in electronics production are not suitable for complex workpieces with cylindrical, spherical or free-form areas, and can thus only be used for flat workpieces. The Production and System Technology De-

partment of the LZH is working on a new solution. The Microtechnology Group of this department is currently working on developing a laser-structured TFSG. After the workpiece has been coated with an isolation and sensor layer, an ultra short pulse laser with a lateral resolution of 10 to 100 µm can be used to structure the sensor, without thermally damaging the sensitive layers. The advantage of using this process is that complicated masking processes are not necessary, and the sensors can be directly applied to complex, three-dimensional workpieces.

These developments are a part of the special research project "Gentelligent Components in their Lifecycle", which is financed by the German Research Foundation. The main goal however is to develop a multi-sensor network for monitoring processes, machines and workpieces, which gathers information and can make a prediction based on this. The first prototypes of a laser structured TFSG are planned for use in the z-axis slides of a tooling machine. Apart from machining, other possibilities for using the innovative surface sensor can be found in automotive technology, bearing technology, robotics or in medical technology (e.g. prosthetics).

## Innovationsforum: Orthopädietechnik

Die Veranstaltung am 22.03. von 9:00 - 17:00 Uhr vermittelt einen Überblick zu aktuellen Möglichkeiten der Bewegungsanalyse, -erfassung und -kontrolle am Menschen durch verschiedene technische Herangehensweisen. Der Teilnehmer erhält einen Überblick über die neuesten Entwicklungen in diesem Forschungsgebiet. Vorgestellt werden Themen zu kosteneffizienter Diagnostik mittels Bewegungsmustern, Therapieerfolgskontrolle, Motion-Capture-Systeme, innovative Produktionsprozesse und Softwarelösungen.

Themen sind: Bewegungserfassung am Menschen, kameragestützte Bewegungserfassung mit Infrarotkameras, Echtzeit-Bewegungsanalyse mittels Ultraschall, Bewegungserfassung in der häuslichen Pflege sowie klinische Ganganalyse

Die Veranstaltung richtet sich an Techniker der technischen Orthopädie, Mediziner, Hersteller von Messsystemen und Wissenschaftler aus Forschung und Entwicklung von Universitäten und der Industrie.

## Impressum



### MEDTEC Europe 2011

Verlag:  
CONNEX Print & Multimedia AG  
Große Packhofstraße 27/28  
30159 Hannover  
Telefon: +49 511 830936  
Telefax: +49 511 56364608  
E-Mail: connex@die-messe.de  
Internet: www.die-messe.de

Auflage IVW-geprüft.  
Auflagengruppe: A

Verantwortlich für den Inhalt:  
Susanne Zolke

Druck: Druckzentrum Neckar-Alb,  
72764 Reutlingen

### Bildnachweis/Photo credits:

Einige der verwendeten Bilder sind Eigentum der Connex AG.

Die im folgenden aufgeführten Bilder verwenden wir mit freundlicher Genehmigung der genannten Fotografen.

Seite 1: Fraunhofer IFAM (oben), Fraunhofer IIT, Seite 2: Fraunhofer IPA (oben), Fraunhofer IPT, Seite 3: Thorsten-Freyer/Pixelio.de, Seite 4: Christian Wübler (oben), Laser Zentrum Hannover, Seite 6: S-Hofschlaeger/Pixelio.de (oben rechts).

**GETT** [www.gett.de](http://www.gett.de)

**Dateneingabesysteme für den medizinischen Bereich**

**Halle 2 Stand 2450**

**platzmann ledern**

Halle 8, Stand 8826

REINRAUMVERPACKUNGEN

**HALLE 4 STAND 4889**

**REIN REIN. REINRAUM. REIN RAUS.**

CleanFlex®-Reinraumverpackungen Klasse 5 nach DIN EN ISO 14644-1

**BK** PACKAGING SOLUTIONS  
Bischof + Klein GmbH & Co. KG  
Rathestraße 47 · D-49525 Lengden  
[www.bk-packaging.com](http://www.bk-packaging.com)

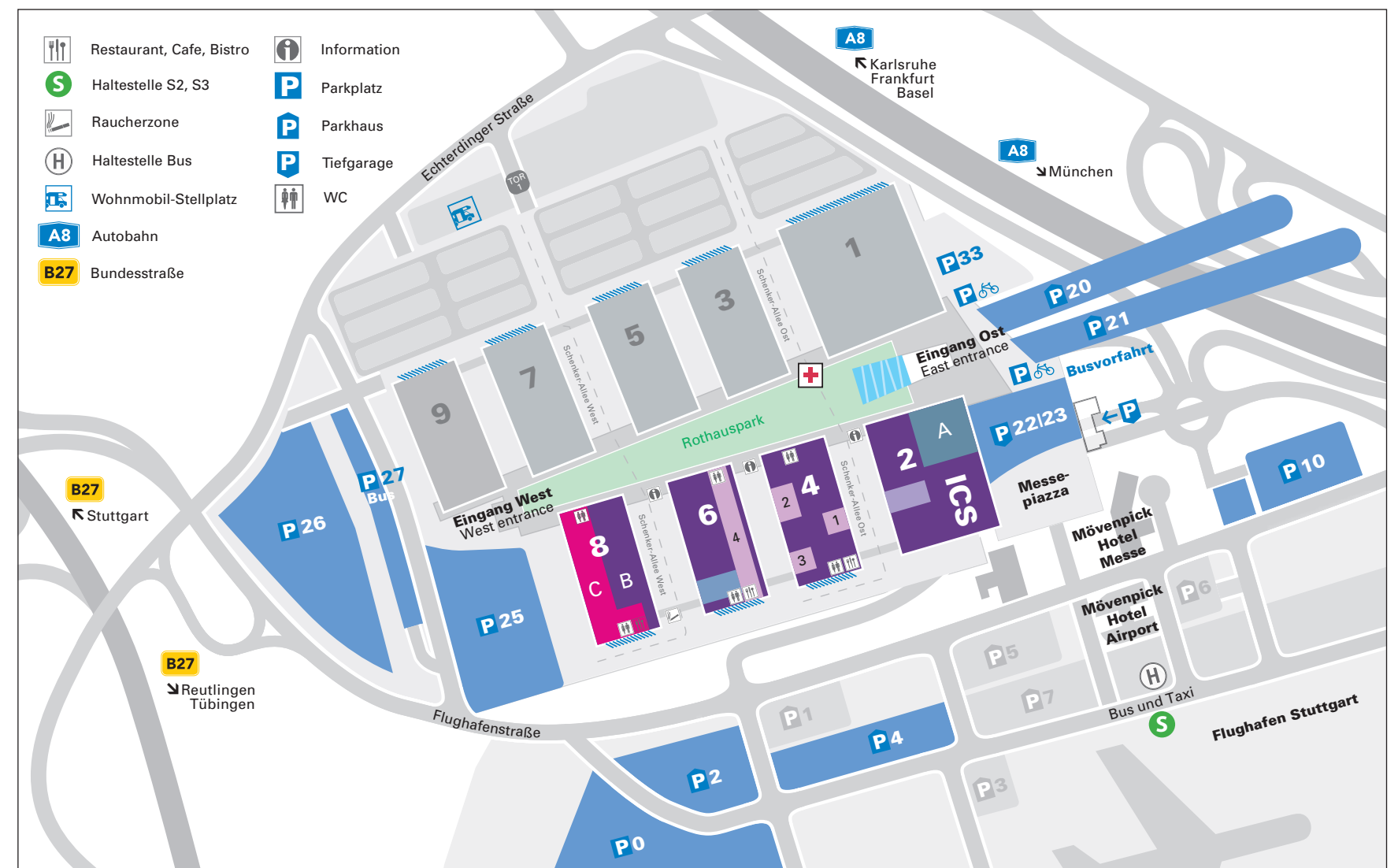
**OECHSLER**

Ihr Lösungsanbieter für Medizinprodukte mit Kunststoff

**Halle 4, Stand # 4379**

**OECHSLER AG**  
Matthias-Oechsler-Str. 9  
91522 Ansbach  
Deutschland  
Tel. +49 (0) 981 1807-0  
Fax +49 (0) 981 1807-222

[www.oechsler.com](http://www.oechsler.com)



**MEDTEC 2011 Angebote / Themes**

<b>Halle 2, 4, 6, 8</b> <i>Hall 2, 4, 6, 8</i>	<b>Halle 2</b> <i>Hall 2</i>	<b>Halle 2</b> <i>Hall 2</i>	<b>Halle 6</b> <i>Hall 6</i>	<b>Halle 8</b> <i>Hall 8</i>
<b>MEDTEC Europe</b>	<b>DesignMED Europe</b>	<b>3C Contamination Control &amp; Cleanroom Products Europe</b>	<b>Rapid World</b>	<b>SÜDTEC C.</b>
1. Medical Plastics 2. Automation & Assembly 3. Medical Packaging 4. PrecionsTec B. Innovations-Forum	A. Design Med-Conference			





## „Soll ich ...

... besonderen Wert auf die Messe-nachbereitung legen?“

### Der Experte antwortet:

„Allen Beteiligten fällt nach der Messe ein Stein vom Herzen: Die Organisation hat geklappt, der Stand war (hoffentlich) gut gefüllt, Leads und Gespräche sind in Erfassungsbögen aufgenommen. Sehr menschlich ist der Stoßseufzer: Gott sei Dank – jetzt habe ich nichts weiter mit der Messe zu tun. Und genau dort liegt der Fehler. Die Nachbereitung der Messe soll und darf nicht auf die lange Bank geschoben werden.

Was gehört dazu? Natürlich die professionelle und umfassende Nacharbeitung aller Leads. Alle gegebenen Versprechen, Unterlagen zuzusenden oder Kontakt aufzunehmen, müssen zeitnah eingehalten werden. Das geschieht auch meist. Spärlicher sieht es bei der internen Nachbereitung aus. Gerade das Feedback der Mitarbeiter hilft jedoch dabei, den Messeauftritt zu optimieren. Ein Fragebogen, der zur qualifizierten Rückmeldung animiert, kann ein Instrument sein. Oder Gespräche, die einen klaren Leitfadens haben. Wie war aus Ihrer Sicht die Organisation des Standdienstes? Waren Sie genügend informiert über alles? Diese und weitere, konkrete Fragen helfen, ein klares Bild zu erhalten.

Und: Je klarer im Vorfeld Ziele des Messeengagements definiert wurden, umso einfacher lässt sich hinterher beurteilen, ob die Messe erfolgreich war. Wer sagt: ich möchte so viele Leads wie möglich haben, wird hinterher nicht wissen, ob die 50 qualifizierten Kontakte viel oder wenig sind. Wer hier von Beginn an mit klaren Zahlen und Vorstellungen agiert, hat es in der Nachbetrachtung einfacher. Und damit auch in der Vorbereitung auf das, was auf jeden Fall wieder schneller kommt, als zunächst gehäht: der neue Messeauftritt.“

Raik Packeiser, Geschäftsführer insignis Agentur für Kommunikation GmbH, raik.pack@insignis.de

# Ein motiviertes Messeteam schafft begeisterte Besucher

## Die gute Vorbereitung des Teams führt zum erfolgreichen Messeauftritt

Dürften Sie diese Erfahrung auch schon einmal machen: Sie kommen erwartungsfroh auf die Messe, betreten – eventuell sogar auf eine Einladung hin – einen Anbieterstand, und dann passiert: nichts! Keine freundliche Begrüßung, keine persönliche Ansprache, niemand, der Sie nach Ihren Wünschen fragt, kein Mensch, der sich um Sie kümmert, niemand, der sich zuständig fühlt. In einer Zeit, in der das Wort Kundenorientierung in aller Munde geführt wird, sollte dies fernab jeder Realität sein. Leider jedoch geraten Messebesucher immer wieder in diese oder vergleichbare Situationen. Gerade jetzt sollten Sie das ändern!



Für die gelungene Kundenansprache braucht es motivierte Mitarbeiter.

Viele Unternehmen locken mit spektakulären Standbauten, innovativen, teilweise interaktiven Exponaten, attraktiven Shows und Messепartys, die ihresgleichen suchen. Viel Geld und Material werden investiert, um Interessenten zu einem Standbesuch zu verführen. Nur: Sind die Mitarbeiter, die sie dort erwarten, auch gut genug darauf eingestellt, aus Messegesprächen Aufträge oder mindestens weiterführende Kontakte zu machen? In Zeiten des Kundenrückgangs sollten man gerade bei den hohen Kosten für eine Messe darauf achten, dass sie zum Erfolg wird.

Mehrere Studien und empirische Untersuchungen in den letzten Jahren haben deutlich gezeigt, dass in der geeigneten Ansprache der Besucher und im kommunikativen Umgang mit diesen der Erfolgsfaktor Nr.1 liegt.

Zu einem gelungenen Gesamtauftritt gehört also außer Pre-Marketingaktionen und einem attraktiven, einladenden Standbild vor allem die professionelle Vorbereitung des Messeteams. So, wie Sie starten, liegen Sie im Rennen. Der erste Schritt ist mithin auch der wichtigste:

Formulieren Sie klar, kurz und leicht verständlich Ihre Messeziele. Solche können beispielsweise sein: „Wir gewinnen neue Kunden!“ oder „Wir erobern neue Märkte!“ oder „Wir präsentieren uns als besonders kundenorientiertes Unternehmen!“ oder „Wir bringen unser neues Megaprodukt X auf den Markt!“ Nur wer weiß, wohin er will, kann auch den richtigen Weg bewusst wählen – dies gilt auch für den Messeauftritt.

Karl Heinz Lorenz,  
www.lorenz-seminare.de

### Buchtipps

#### Messtraining für den Mittelstand

## Wie Mittelständler ihren Messeauftritt erfolgreich gestalten

Die Autoren bieten kleinen und mittelständischen Unternehmen einen umfassenden Ratgeber mit allen Informationen für einen gelungenen und effizienten Messeauftritt. Erörtert werden die zentralen Fragen rund um die Messebeteiligung: Ist ein Messeauftritt für mein Unternehmen überhaupt sinnvoll? Wenn ja, wo präsentiere ich mich? Wie und mit welchem Personal? Was kostet mich der Messeauftritt?

Unternehmer gewinnen einen profunden Überblick und werden in die Lage versetzt, die wesentlichen Stellschrauben des Messeerfolgs zu erkennen und zu prüfen, wo es in ihrem Unternehmen Nachholbedarf gibt.

Weitere Themen, denen sich die Autoren annehmen, befassen sich mit der richtigen Auswahl der Messestandorte, dem Kontaktaufbau zu Messebesuchern sowie dem erfolgreichen Medien- und Marketingmanagement. Auch zu Fragen der Messenachbereitung hält der Ratgeber Antworten parat: Dazu gehören Tipps zur Erfolgskontrolle des Messeauftritts genauso wie Hinweise darauf, welche Arbeiten nach dem Messeauftritt zu erledigen sind. Auch Alternativen zu Ausstellungen auf Messen sowie hilfreiche Hinweise zu Auftritten auf Messen im Ausland werden thematisiert.

Die Autoren David Selbach und Olaf Wittrock schreiben für überregionale



deutsche Wirtschaftsmedien. Die deutsche Messewirtschaft ist ein zentrales Thema ihrer Tätigkeiten.

Messtraining für den Mittelstand, Linde Verlag Wien Ges.m.b.H., Wien 2007, 22 Euro.

# Leckereien am Neckar

## Nach dem Messebesuch lockt Stuttgarts Gastronomie

Nach einem informativen Messetag schön essen gehen – dazu gibt es in Stuttgart unzählige Möglichkeiten. Das Angebot an Speisen und Lokalisationen dürfte jeden Gaumen zufriedenstellen. Egal ob feine deutsche Küche, mediterrane Köstlichkeiten oder asiatische Spezialitäten: So vielfältig die Herkunft der Messebesucher, so bunt ist das kulinarische Angebot. Überzeugen Sie sich selbst! Hier ist eine kleine Auswahl an Lokalen.

### Deutsche Küche

**Alte Kanzlei €**  
Schillerplatz 5a  
70173 Stuttgart  
Telefon: 0711 294457  
www.alte-kanzlei-stuttgart.de  
Haltestelle: Schlossplatz  
Linie: S2 und S3 bis Hauptbahnhof, dann U7

**Hotel-Restaurant Sautter €**  
Johannesstraße 28  
70176 Stuttgart  
Telefon: 0711 61430  
www.hotel-sautter.de  
Haltestelle: Schloss-/Johannesstr.  
Linie: S2 bis Hauptbahnhof, dann U9

**Weinstube Zur Kiste €**  
Kanalstraße 2, 70182 Stuttgart  
Telefon: 0711 244002  
www.zur-kiste.de  
Haltestelle: Charlottenplatz  
Linie: S2 und S3 bis Rotenbühlplatz, dann U2

**Augustenstübe €€**  
Augustenstr. 104, 70197 Stuttgart  
Telefon: 0711 621248  
www.augustenstuebe.de  
Haltestelle: Schwabstraße  
Linie: S2 und S3

**Das Fässle €€**  
Löwenstraße 51, 70597 Stuttgart  
Telefon: 0711 760100  
www.faessle.de  
Linie: U5, U6  
Haltestelle: Altbplatz

**Fontana Restaurant €€**  
Vollmoellerstraße 5  
70563 Stuttgart/Vaihingen  
Telefon: 0711 7300  
www.accorhotels.com  
Haltestelle: Vaihingen  
Linie: S2 und S3 bis Vaihingen

**Ochs'n Willi €€**  
Kleiner Schlossplatz 4  
70173 Stuttgart  
Tel: +49 (0) 711/226 51 91  
www.ochsn-willi.de  
Haltestelle: Schlossplatz  
Linie: U5, U6, U7 und U15

**Zepelin Stüble €€€**  
Arnulf-Klett-Platz 7  
70173 Stuttgart  
Telefon: 0711 2048184  
www.stuttgart.steigenberger.de  
Haltestelle: Hauptbahnhof  
Linie: S2 und S3

### Internationale Küche

**Rosenau – Lokaltät & Bühne €**  
Rotenbühlstraße 109b  
70178 Stuttgart  
Telefon: 0711 6619020  
www.rosenau-stuttgart.de  
Haltestelle: Feuersers  
Linie: S 2 und S 3

**Restaurant Möhringer Hexle €€ im Hotel Gloria**  
Vaihinger Str. 7, 70567 Stuttgart  
Telefon: 0711 7185117  
www.moehringerhexle.de  
Haltestelle: Sigmaringer Str.  
Linie: S 1, S2 bis Vaihingen dann S3 Richtung Plieningen

**Restaurant Breitenbach €€€**  
Gebelsbergstraße 97  
70199 Stuttgart/Heslach  
Telefon: 0711 6406467  
www.restaurant-breitenbach.de  
Haltestelle: Bihlplatz  
Linie: S2 und S3 bis Vaihingen, dann U1

**Der Zauberlehrling €€€€**  
Rosenstraße 38, 70182 Stuttgart  
Telefon: 0711 2377770  
www.zauberlehrling.de  
Haltestelle: Olgaack  
Linie: S2 und S3 bis Leinfelden, dann U5

**Schlossgarten-Restaurant €€€€**  
Schillerstraße 23, 70173 Stuttgart  
Telefon: 0711 2026830  
www.hotelschlossgarten.com  
Haltestelle: Hauptbahnhof  
Linie: S2 und S3

### Italienische Küche

**Fellini €**  
Fritz-Elsas-Straße 31  
70174 Stuttgart



Schwäbische Gerichte, wie beispielsweise Maultaschen, leckeren Wein und eine gemütliche Atmosphäre bieten die Stuttgarter Weinkeller.

Telefon: 0711 6158877  
www.fellini-stuttgart.de  
Haltestelle: Berliner Platz (Hohe Straße)  
Linie: S2 und S3 bis Hauptbahnhof, dann U9

**San Pietro Gastro €€**  
Heusteigstraße 45  
70180 Stuttgart  
Telefon: 0711 6071880  
www.santedesantis.de  
Haltestelle: Bopser  
Linie: S2 und S3 bis Leinfelden, dann U5

**Olivo €€€€**  
Arnulf-Klett-Platz 7  
70173 Stuttgart  
Telefon: 0711 2048277  
www.stuttgart.steigenberger.de  
Haltestelle: Hauptbahnhof  
Linie: S2 und S3

### Französische Küche

**Le Cassoulet €€€€ im Le Meridien**  
Willy-Brandt-Str.30  
70173 Stuttgart  
Telefon: 0711 22212270  
www.starwoodhotels.com  
Haltestelle: Staatsgalerie  
Linie: S2 und S3 bis Hauptbahnhof, dann U14

### Griechische Küche

**Arche €**  
Bärenstraße 2  
70173 Stuttgart  
Telefon: 0711 245759  
www.arche-stuttgart.de  
Haltestelle: Rathaus  
Linie: S 2 und S 3 bis Rotenbühlplatz, dann U2

**El Greco €€**  
Leuschnerstraße 17  
70174 Stuttgart  
Telefon: 0711 290639  
www.elgreco-restaurant.de  
Linie: U2, U4  
Haltestelle: Berliner Platz, Hohe Straße

### Türkische Küche

**Aspendos €**  
Neckarstraße 98, 70190 Stuttgart  
Telefon: 0711 2859503  
www.restaurant-aspendos.de  
Haltestelle: Neckartor  
Linie: U7 bis Hauptbahnhof, dann U14

### Spanische Küche

**Laguna €**  
Filderstraße 31  
70180 Stuttgart  
Telefon: 0711 6499394

www.laguna-restaurant.de  
Haltestelle: Bopser  
Linie: S2 und S3 bis Leinfelden, dann U5

### Asiatische Küche

**Kicho €€**  
Jakobstraße 19  
70182 Stuttgart  
Telefon: 0711 247687  
www.kicho.de  
Haltestelle: Bopser  
Linie: S2 bis Leinfelden, dann U5

### Moderne Küche

**Cube Restaurant €€**  
Kleiner Schloßplatz 1  
70173 Stuttgart  
Telefon: 0711 2804441  
www.cube-restaurant.de  
Linie: S 2 und S 3 bis Hauptbahnhof, dann U7

### Preisskala:

€ = bis 20 Euro  
€€ = bis 30 Euro  
€€€ = bis 40 Euro  
€€€€ = bis 50 Euro  
€€€€€ = mehr als 50 Euro

Bewertet wurden ausschließlich die Preise für Hauptgerichte ohne Getränke. Menüs können entsprechend teurer sein.



# Ihr starker Partner in der **Medizinaltechnik**



## **MEDICAL** Kunststoff in Perfektion



Ein wichtiges Marktsegment innerhalb der RIWISA AG sind die Medizinalprodukte. Als Pionier in der Kunststoffverarbeitung besitzen wir das umfangreiche Know-how. 3800 m<sup>2</sup> modernste Produktionsfläche der Reinraum-Klasse C stehen zur Verfügung. Unsere Stärke liegt in grossen Produktionsmengen und globaler Logistik.

Integrierte Qualitätssicherung auf allen Stufen hat bei RIWISA höchste Priorität. Das Unternehmen ist zertifiziert nach ISO 9001, ISO 13485 sowie den Standards BRC/IOP. Unsere Abteilung «Regulatory affairs» stellt sicher, dass die Medizinalprodukte die nationalen und internationalen Richtlinien wie FDA, EMEA und IKS erfüllen. Deren Produktion geschieht nach den strengen Richtlinien der cGMP (current Good Manufacturing Practice).

Die Weiterbildung unserer Mitarbeiter ist die Voraussetzung, um den hohen Anforderungen zu genügen.



RIWISA ist global an der Spitze in der Entwicklung und Fertigung von hochwertigen Kunststoffprodukten. Beispiele:

■ **Industry:** Kunststoff-Spritzgussteile, unter anderem für den Sanitärmarkt, für Haushaltgeräte und die Telecom-Industrie.

■ **Medical:** Medical-Devices, Implantate und Disposables/Consumables.

■ **Consumer:** Innovative Getränkeverschlüsse, Trinkbecher, Becher für Traiteur- und Molkereiprodukte, einteilige wiederverschliessbare Sahnekännchen.

RIWISA hilft Ihnen, Ihr Produkt weltweit zur Marktreife zu entwickeln und zu konkurrenzfähigen Preisen herzustellen. Ihre Idee und unser Know-how: Setzen Sie dieses Potential in Marktanteile um.



**RIWISA AG** Kunststoffwerke  
seit 1946

CH-5607 Hägglingen, Schweiz  
Tel. +41 (0)56 616 93 93  
info@riwisa.ch  
www.riwisa.ch

an der MEDTEC Halle 6, Stand 6611