

»Das TRM-Projekt hat einen echten Flaschenhals beseitigt. Es verschafft uns die notwendige Flexibilität, um auf wechselnde Anforderungen schnell reagieren zu können.«

Joachim Heyer,
Leiter Supply Chain Management, hameln pharmaceuticals gmbh



Passende IT-Lösungen für garantierte Medikamenten-Qualität

Der Kunde

- Als mittelständischer Lohnhersteller der hameln group produziert hameln pharma parenterale Arzneimittel für bekannte Pharmaunternehmen weltweit. Mit über 300 Mitarbeitern hat sich das Unternehmen aus dem Weserbergland auf die Herstellung von anspruchsvollen Schmerz- und Betäubungsmittel spezialisiert.

Ausgangssituation Die Herstellung parenteraler Arzneimittel wird stark kontrolliert. Gesetzgeber und Kunden stellen hohe Anforderungen an die Qualität, Zuverlässigkeit und Dokumentation der Produktionsprozesse. Erforderlich ist die Einhaltung von Standards auf dem Niveau europäischer Richtlinien (GMP). Regelmäßige Audits von Gesundheitsministerien und ausländischen Behörden, wie der FDA, sind Bestandteile der täglichen Qualitätskontrolle. Diese Ausgangslage erfordert eine transparente Software-Lösung, die die Erfüllung der Anforderungen effizient gestaltet und für eine hohe Präzision bei der Prozessdurchführung sorgt.

Effiziente Lagersteuerung durch TRM Schwachstelle in der Prozesskette war bis dato das im Lager eingesetzte Subsystem zur Steuerung der Lagerautomatik, ein instabiles und wartungsintensives System. Daher entschloss sich hameln pharma im Jahr 2004 dieses starre Subsystem durch eine flexiblere und zuverlässigere Lösung zu ersetzen.

Die Entscheidung fiel auf das Task & Resource Management (TRM)-Modul. Der Funktionsumfang des Moduls und die starke Integration in die bestehende Systemlandschaft waren die ausschlaggebenden Faktoren für die Entscheidung.

Für eine rasche und problemlose Umsetzung des Projektes suchte hameln pharma nach einem IT-Dienstleister, der fundierte Erfahrungen in der Pharmaindustrie vorweist, sich exzellent in der SAP-Welt auskennt sowie Logistik-Kompetenz mitbringt. arvato systems wurde beauftragt, eine Lösung zu entwickeln, die ein Zusammenspiel mit dem bereits rudimentär eingeführten SAP Logistics Execution System (SAP LES) ermöglichte und gleichzeitig für eine problemlose Abbildung aller logistischen Prozesse bis hinunter zur Materialflussebene sorgte. Für die Steuerung des Hochregallagers ist kein Subsystem mehr erforderlich. Die Befehlserteilung Richtung lagerinterne Transporttechnik, die über eine SPS S5 kommuniziert, erfolgt durch eine Telegrammschicht aus dem SAP heraus. Für das Fehlerhandling in der Kommunikation entwickelte arvato systems einen Monitor, der das Beheben von Störungen in der Kommunikation aus dem SAP heraus ermöglicht.

»Wir haben nach einem Partner gesucht, der sich sowohl in der SAP-Welt auskennt als auch Logistik-Kompetenz mitbringt. arvato systems hat uns vor allem während der kritischen Projektabschnitte sehr gut unterstützt.«

Joachim Heyer,
Leiter Supply Chain Management, hameln pharmaceuticals gmbh

Herausforderungen bei der Umsetzung Damit die just-in-time Lieferungen an Krankenhäuser und Versorgungsapotheken problemlos abgewickelt werden können, wurde die zeitliche Einordnung der Erprobungsphase an die Anforderungen der Distribution des Unternehmens ausgerichtet. Die Anlage-Tests wurden für abends und für Wochenenden geplant und in einem engen Zeitfenster ausgeführt. Die Phase der Implementierung erfolgte während des Produktivbetriebes. Somit konnte eine Beeinträchtigung des Tagesgeschäfts verhindert und die Gefahr eines möglichen Imageschadens aufgrund von Nichtlieferfähigkeit aus dem Weg geräumt werden.

Ergebnis: Transparenz und deutliche Flexibilität Die neue Logistik-Lösung wurde nach nur 5-monatiger Laufzeit im Juli 2005 in Betrieb genommen, rund 20 Anwender arbeiten damit in der Lager- und Warenwirtschaft sowie in der Distribution. Die TRM-Einführung wird als Schlüsselprojekt betrachtet, da die Lösung für die Optimierung des Materialflusses und Logistikprozesses und damit zur deutlichen Minderung des Sicherheitsrisikos sorgt. Mit diesem ersten Schritt zur integrierten Applikations-Infrastruktur auf Basis von SAP-Produkten wird unternehmensweit die Qualität verbessert und gute Auditergebnisse und Zertifizierungen sichergestellt. Die Transparenz der Lösung ermöglicht zudem, dass die eigene IT-Mannschaft die Weiterentwicklung und Wartung des Systems übernehmen konnte.

Kundenvorteil In der Praxis erfüllt das zukunfts offene, flexible System alle notwendigen Anforderungen an Qualitäts- und Liefersicherung und bietet eine stabile und sichere Plattform, die die Weiterentwicklung des Unternehmens gut unterstützt. Das beweisen auch die Projekte Werksmodernisierung und der Ausbau der Produktionsstätte, die Anfang 2008 in Betrieb genommen wurde. Ohne großen Aufwand konnte die IT-Integration der neuen Betriebsstätte durch hameln pharma selbst durchgeführt werden.

Weitere Fragen? Nehmen Sie Kontakt mit uns auf.

Ihr Ansprechpartner

arvato systems | Dieter Schmiele | Phone: +49 5241 80 88501
An der Autobahn 200 | 33333 Gütersloh
E-Mail: dieter.schmiele@bertelsmann.de

hameln pharmaceuticals gmbh | Joachim Heyer | Phone: +49 2575 34 950
Langes Feld 13 | 31789 Hameln
E-Mail: j.heyer@hameln-pharma.com
Web: www.hameln-pharma.com

arvato systems bietet als global agierender Systemintegrator neben der Implementierung von Standard-Software maßgeschneiderte, branchenspezifische und individuell entwickelte Lösungen. 1.700 engagierte Mitarbeiter arbeiten an weltweit 25 Standorten. Unsere Kunden schätzen die Verbindung von intensivem Branchen-Know-how, Hersteller übergreifendem technologischen Wissen, gelebter Partnerschaft und echtem Unternehmergeist. Mit unserem Angebot sind wir der Wegbereiter für Ihre erfolgreichen Geschäfte.



Der Case im Überblick

BRANCHE

- Pharma

AUFGABENSTELLUNG

- Ablösung LVS/MFR durch die Einführung von Task & Resource Management im Automatiklager
 - RBGs im Hochregallager mit doppelt tiefer Einlagerung
 - Förderstrecken
 - Fahrstühlen
 - Verfahrwagen
- Optimierung des Kommissionierbereiches „Ware zum Mann“ in Verbindung mit einer Pick-to-light-Anlage

TECHNOLOGIEPLATTFORM

- SAP R/3
- SAP Logistics Execution WM und TRM
- Siemens S5-SP5