



TAKEDA PHARMA VERTRIEB GMBH & CO. KG

Prozessqualität & -sicherheit durch innovative IT-Systemlösungen

Unser Kunde

Takeda nimmt als forschendes Pharmaunternehmen ihren gesellschaftlichen Auftrag in der Entwicklung und Versorgung mit Medikamenten sehr ernst. Von der Vorbeugung über die Heilung bis zur Pflege bietet Takeda weltweit innovative Gesundheitslösungen an, die dazu beitragen Krankheiten zu heilen, Leiden zu mindern und wertvolle Lebenszeit zu gewinnen. Die vier deutschen Standorte gehören mit rund 2.000 Mitarbeitern zu den größten Standorten des Takeda Konzerns und umfassen Administration, Produktion und Logistik sowie Marketing und Verkauf von hochwertigen Arzneimitteln und Medizinprodukten für Kliniken, Arztpraxen und Apotheken.

Die Herausforderung

Gerade im Bereich der Pharmaindustrie haben Sicherheit und Qualität in Produktions- und Logistikprozessen höchste Priorität. Fehler, die durch eine papiergestützte Kommissionierung leicht auftreten können, haben mitunter schwerwiegende Folgen für die Patienten und verursachen einen hohen Kosten- und Zeitaufwand. Daher wurde eine Lösung zur Optimierung der Lagerverwaltungsprozesse gesucht, um die Rückverfolgbarkeit der Medikamente zu gewährleisten, die Kommissionierung zu vereinfachen und die Fehlergefahr zu minimieren.

WIR SIND DIE SUPPLY CHAIN ARCHITEKTEN.



Die Lösung

Für die GMP-gerechte Lagerung und Auslieferung von Fertigarzneimitteln wurde mit der ICS Software Stradivari® WMS eine effiziente Lagerverwaltungslösung implementiert. Die Steuerung und Verwaltung des Materialflusses erfolgt dabei in mehreren Verschieberegalanlagen. Es ist nun möglich, sämtliche Transporte zwischen Produktion und Lager zentral zu steuern.

Durch den Einsatz von mobilen Staplerterminals in Verbindung mit Barcode-Fixscannern wird der physikalische Prozess direkt online im System verbucht. Somit wird eine Echtzeittransparenz der Prozesse und Bestände erreicht. Die Implementierung der gesamten Lösung vom WLAN über die industrielle IT-Hardware bis zur Begleitung der Einführung der Softwarelösung wurde aus einer Hand geliefert.

Das Ergebnis

Durch die Digitalisierung der Prozesse konnte die Prozesssicherheit der Rückverfolgbarkeit der Fertigungschargen sichergestellt werden. Durch die Integration mit dem vorhandenen MES-System ist die reibungslose Interaktion zwischen den Systemen gewährleistet. Die maßgeschneiderte Einlagerungsstrategie beschleunigt den Kommissionierprozess und reduziert erheblich die Kosten. Durch die neuen, dialoggeführten Kommissionierprozesse in Verbindung mit dem Einsatz der Barcode-Technologie wurde die Fehlerhäufigkeit bei der Kommissionierung auf ein Minimum reduziert.

Die ICS Group freut sich auf den Dialog mit Ihnen!

Beratungs-Telefon: +49 30 473 920 200

E-Mail: zukunft@ics-group.eu

www.ics-group.eu

Kurzgefasst

Das Unternehmen

Takeda Pharma Vertrieb GmbH & Co. KG
www.takeda.de

Branche

Pharmahersteller

Projektherausforderungen

- Höchste Qualitätssicherung nach GMP Richtlinie
- Lückenloses Tracking & Racing der Medikamente & Chargen
- Zentrale innerbetriebliche Transportsteuerung & -Optimierung

Lösung

- Implementierung einer effizienten Lagerverwaltungslösung
- Zentrale Steuerung von Transporten
- Einsatz von mobilen Staplerterminals & Barcode-Fixscannern

Ergebnis

- 0-Fehler Kommissionierung, deutliche Produktivitätssteigerung
- Prozesssicherheit und -transparenz
- Signifikante Erhöhung der Qualität der Chargenverfolgung (GMP)

