

Pressemitteilung

„Passt Automatisierung zu der DNA des GSK-Standortes Herrenberg?“

Ulm, 10.10.2011

Der Consumer Healthcare Standort Herrenberg der Firma GlaxoSmithKline, der auf das Verpacken von Mittel- und Kleinserien im Bereich Mundwasser und Blister spezialisiert ist, teilautomatisiert seinen Verpackungsprozess. Neben qualitativen Effekten konnte der Standort dadurch Personalkosten im deutlich zweistelligen Prozentbereich im Fertigungsbereich reduzieren.



v.l.: Frank-Michael Kunkel (GSK), Roland W. Görz (VPPL), Peter Rustenbeck (GSK)

Am Standort Herrenberg der Firma GlaxoSmithKline werden Produkte der Sparte Consumer Healthcare produziert. Das Produktportfolio beinhaltet über 300 verschiedene Artikel. Unter diesen befinden sich Produkte der Traditionsmarken Odol, Abtei, Granufink, Chlorhexamed, um nur einige zu nennen. Mit über 30 Produkteinführungen pro Jahr wird von dem Site Leader Team (SLT) am Standort

höchste Flexibilität hinsichtlich der Fertigungstechnik abverlangt. Darüber hinaus arbeitet der Standort stets daran, die Produktionskosten trotz der häufigen Produktwechsel auf Wettbewerbsniveau zu halten.

Der Herrenberger Standort weist eine lange Historie auf: Mit der Akquisition von Fink durch SmithKline Beecham wurde der Standort zum Teil des Produktionsnetzwerkes eines multinationalen Konzerns, der nach einer weiteren Fusion zu einem der weltgrößten Pharmakonzerne GlaxoSmithKline wurde. Auch die Gebäudestruktur am Standort wurde stetig um Anbauten erweitert.

Herrenberg stellt im weltweiten Produktionsnetzwerk von GSK einen „Center of Excellence“ für die Flüssigkeitsabfüllung dar. Darüber hinaus ist der Standort auf das Abpacken von Mittel- und Kleinserien im Blister-Bereich spezialisiert, muss sich aber im Wettbewerb hinsichtlich seiner Produktionskosten mit den Großserienverpackern der Pharmabranche messen.

Im Frühjahr 2010 stellte sich in diesem Zusammenhang von der Kostensicht her folgende Frage: Kann ein Standort, der eigentlich in vielen Einzelfertigungsstätten organisiert ist und

somit eine zwingend heterogene, produktspezifische Struktur aufweist, homogenisiert werden?

Eine Antwort auf diese Frage konnte die VPPL aus Ulm geben, die sich seit über 25 Jahren mit der erfolgreichen Planung und Umsetzung von Projekten aus den Bereichen Produktion und Logistik beschäftigt. Das bisherige Betriebskonzept war gekennzeichnet durch dezentral organisierte, produktspezifische Fertigungslinien, die drei Wertschöpfungsstufen beinhalten:

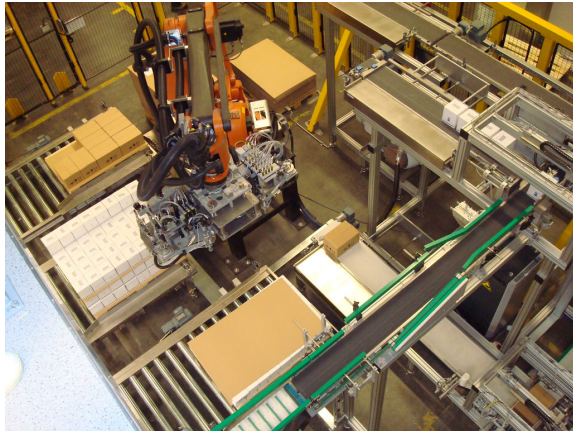
- 1) Linie mit Material kontinuierlich versorgen und bestücken,
- 2) Linie kontinuierlich produktiv betreiben,
- 3) Fertigprodukte kundenspezifisch endverpacken, palettieren und transportsichern (stretchen).

„Bei der Mitarbeiterinsatzplanung war es so, dass je nach Automatisierungsgrad einer Fertigungslinie manuelle Arbeitsplätze funktional besetzt wurden. Die Mitarbeiterleistung an den manuellen Arbeitsplätzen lag immer über der Nennleistung der Linie, sonst hätte es einen Linienstopp gegeben. Das Betriebskonzept zwang Herrenberg, Arbeitsplätze ohne Auslastungsanspruch zu besetzen.“ so Diplom-Ingenieur Roland W. Görz von VPPL. Die unproduktiven Nebenzeiten sollten im Rahmen eines Projektes an den Linien gebündelt und sinnvoll genutzt werden, ohne negative Auswirkungen auf die Fertigungsqualität, und der Return on Invest (ROI) des Projektes durfte gemäß Konzernvorgabe einen vorgegebenen Zeitraum nicht überschreiten. Das Konzept von VPPL sah vor, die dritte Linien-Wertschöpfungsstufe zu entkoppeln und zentral in einem „Central Packaging Center“ (CPC) zusammenzufassen. „Die durch die funktionale Besetzung dezentral anfallenden, ungenutzten Nebenzeiten können durch die Zentralisierung produktiv genutzt und in Summe reduziert werden. Manuelle Tätigkeiten können unternehmerisch sinnvoll automatisiert werden.“ so Görz. Bei der Ausplanung des Projektes hatte Peter Rustenbeck, technischer Leiter am Standort Herrenberg und Projektleiter des CPC-Projektes, zwei wichtige Anforderungen: „Erstens, die eingesetzte Technik muss robust sein. Zweitens, wir müssen bei allen technischen und baulichen Veränderungen weiterhin die GMP-Richtlinien einhalten.“

Das Lösungskonzept für die Intralogistik gliedert sich in zwei Teile: Ein manuelles Packzentrum im Hygienebereich, in dem mehrere Linien parallel endverpackt und palettiert werden. Ein automatisiertes Packzentrum im schwarzen Bereich, welches über Fördertechnik mit Neuware versorgt wird. Hier palettiert ein Knickarmroboter parallel 19 unterschiedliche Produktformate auf drei Paletten, welche dann über einen Verfahrwagen entsorgt und im Anschluss automatisch gestreckt werden.

Mit der Idee, alle Projekterfahrungen, positiv wie negativ, auszutauschen und zu konservieren (Learnings), wurde ein After Action Review im Anschluss an jede der drei

Projektphasen (Konzeptentwicklung, Planung, Realisierung) gemeinsam mit VPPL und dem SLT durchgeführt.



Roboterzelle des automatischen CPC

Durch die Automatisierung konnte GSK am Standort Herrenberg den Personaleinsatz an der Linie signifikant reduzieren und für andere Bereiche einsetzen. Weitere Effekte hinsichtlich Kosten und Qualität ergaben sich, dass z.B. der Aufwand des Palettenwechsels auf/von Alupalette, wie es in der Pharmabranche üblich ist, mehrheitlich entfällt, und die Vielfalt und Menge an organischen Einsatzstoffen im Hygienebereich deutlich reduziert wird.

Frank-Michael Kunkel, verantwortlicher Site-Director des Standortes Herrenberg, fasst das Projekt mit seinen Worten zusammen: „VPPL hat die DNA unseres Standortes verstanden und bei der Konzeptentwicklung alle unsere Besonderheiten berücksichtigt. Wir sind stolz auf unser Projekt und die neue Anlage. Wir haben unsere Spitzenposition im internen und externen Konzernwettbewerb ausgebaut.“

Ende Pressemitteilung

(5.538 Zeichen inkl. Leerzeichen)

VPPL mit Sitz in Ulm beschäftigt sich seit über 25 Jahren mit der erfolgreichen Planung und Umsetzung von Projekten aus den Bereichen Produktion und Logistik.

VPPL ist eine leistungsstarke Management-, Projektierungs-, Beratungs- und Coachingressource, mit der Kunden außergewöhnliche Ergebnisse im Bereich Logistik erzielen:

- Distributionslogistik,
- Produktionslogistik,
- Intralogistik,
- Standortlogistik,
- Kontraktlogistik,
- Outsourcing und
- Insourcing.

Seit 2007 firmieren Roland W. Görz und Christine Klomann unter VPPL, und VPPL steht für **Veränderungsprojekte Produktion und Logistik.**

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

VPPL

Christine Klomann
Selbertstraße 11
89075 Ulm

Fon: +49 – (0)731 – 37 89 360

Fax: +49 – (0)731 – 37 89 365

E-Mail: Christine.Klomann@vppl.de

URL: <http://www.vppl.de>