

INTRALOGISTIK AUTOMATISIERUNG

SICHERHEIT UND KONTROLLE:
MEHR ERFOLG IN DER
PHARMAINDUSTRIE



**MAXIMIERTE
LAGERKAPAZITÄT
MIT 25.620
PALLETENPLÄTZEN**

Livzon
China

**60 SEK.
EINGRIFFSZEIT
PRO EREIGNIS**

Roche
Schweiz

**KOMMISSIONIER-
ZEIT UM 60%
REDUZIERT**

Roche
Schweiz

Swisslog
**LOGISTIK
AUTOMATISIERUNG
FÜR DIE PHARMA-
INDUSTRIE**

**MIT DEM GMP-
STANDARD
KONFORM**

B. Braun Melsungen
Deutschland

**TEMPERATUR-
KONTROLLE IN
3 BEREICHEN**

Livzon
China



Alles unter Kontrolle in Ihrer Pharmalogistik.

Höchste Zuverlässigkeit mit Best-in-Class-Automatisierungslösungen.

In den letzten zehn Jahren hat sich das Volumen auf dem globalen Pharmamarkt verdoppelt. Die Industrie für Medizinprodukte verzeichnet ebenfalls von Jahr zu Jahr starkes Wachstum. Gleichzeitig werden die Compliance-Anforderungen immer strenger. Nicht zuletzt führt eine alternde Bevölkerung weltweit zu einer stärkeren neuen Herausforderung in der Lieferketten- und Logistikplanung. Um komplexe Produktionsprozesse und Vorschriften zu handhaben, benötigt die Pharmaindustrie präzise kontrollierte Lager- und Verteillösungen. Dieses Ziel lässt sich am besten mit Automation erreichen.

Die Logistikprozesse in der Pharmaindustrie stehen zunehmend unter Druck. Just-in-Time-Lieferung und ein rascher Austausch von Materialien werden immer wichtiger. Rohstoffe und (Halb-)Fertigerzeugnisse erfordern häufig besondere Lagerungs- und Materialflussmethoden, um die Produktsicherheit zu gewährleisten. Gleichzeitig muss eine immer genauere Rückverfolgung der einzelnen Arzneimittel über die Lieferkette und Vertriebskanäle hinweg

möglich sein. Die Lösung? Flexible Designs, bewährte Technologien und Software, die Materialbewegungen leicht und transparent planen und verfolgen kann. Die integrierte Swisslog Lösung Place&Trace wurde konzipiert, um die besonderen Anforderungen der Pharmaindustrie zu erfüllen. So können Sie sich ganz auf Ihr Kerngeschäft konzentrieren. Die wachsende Vielfalt von Pharmaprodukten und die immer kleineren Chargen stellen besondere Anforderungen an Lagerung und Materialfluss, darunter Temperaturführung, ergonomische Kommissionierplätze und erhöhte Sicherheit. Wir optimieren die Lagernutzung und ebnen den Weg zu einem kontrollierten und effizienten Produktionsprozess. Damit Sie die richtigen medizinischen Produkte liefern können. In der richtigen Menge. An den richtigen Ort. Und genau zur richtigen Zeit.

Dynamische Nachfrage nach Medizinprodukten

Neben einer wachsenden Artikelanzahl und kleineren Chargen ist die Medizinprodukteindustrie mit immer kürzeren Lieferzeiten kon-

frontiert, zum Beispiel Expresslieferungen an Kliniken bei dringenden Operationen. Weitere Herausforderungen sind Karton- oder Artikelkommissionierung, eine äußerst hohe Retourenquote und schnelle Veralterung.

Swisslog Lösungen: Unser Know-how. Ihr Wettbewerbsvorteil.



Wir gestalten die Zukunft Ihrer Intralogistik.

Lösungen, die auf einer integrierten Plattform basieren.

Industrie 4.0 sorgt für Sicherheit bei Produkt und Supply Chain

Industrie 4.0 bewirkt Änderungen in der Intralogistik durch Automation und Robotik, Konnektivität und verstärkte Nutzung von Daten. Dank der digitalen Transformation lassen sich GxP-kritische Informationen und Datenintegrität in der Arzneimittelherstellung sowie qualitätstechnische Prozesse, bei denen Compliance und Validierung ausschlaggebend sind, effizient bewältigen. Erweitertes Datenmanagement ermöglicht nicht nur konforme Datenhaltung. Gewährleistet sind auch zukunftsorientierte Analyse- und Überwachungsprozesse, damit fundierte Entscheidungen und kontinuierliche Verbesserungen über die gesamte Lieferkette hinweg möglich sind.

Swisslog ist Vorreiter bei der digitalen Transformation

Wir blicken auf eine jahrzehntelange Erfahrung mit flexiblen und datengestützten Lösungen zurück. Unser Ziel ist es, mit unserem Konzept für Industrie 4.0 Transparenz und Effizienz in Ihr Pharamlager zu bringen. Die Softwarearchitektur und das Testverfahren von Swisslog sind so konzipiert, dass sich Ihre Intralogistik von einem großen, starren System zu einer modularen, softwaregestützten Lösung weiterentwickeln kann. Die Lösungen können genau auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten werden und halten mit den Marktanforderungen Schritt. In Zusammenarbeit mit KUKA bietet Swisslog Intralogistiklösungen, die maximale Transparenz und höchste Sicherheit gewährleisten.

Kernstück unserer Lösungen: leistungsstarke Software.

Unsere SynQ-Software integriert Lagerverwaltung, Materialfluss- und Automatisierungssteuerung in einer einzigen Plattform. SynQ basiert auf unserer umfassenden Kompetenz im Pharmabereich und der bei internationalen Pharmaprojekten gewonnenen Erfahrung und wurde bereits erfolgreich in GxP-Umgebungen implementiert. Unsere Software-Umsetzungsprozesse unterliegen regelmäßigen Audits durch führende Pharmakunden. SynQ visualisiert Ihr System in 3D und bietet Business-Intelligence-Tools wie Condition Monitoring. Intelligente Services für eine intelligente Zukunft.

Erfolgsgeschichten von Swisslog

Know-how für führende Unternehmen.
Vorsprung sichern. Vorsprung behalten.

F. Hoffmann-La Roche AG
Schweiz



B | BRAUN
SHARING EXPERTISE

Roche, Schweiz

Der 1896 gegründete multinationale Healthcare-Konzern ist eines der größten Pharmaunternehmen weltweit.

Kundenherausforderung: Ausbau des vorhandenen Kühlagers, um alle Betriebsprozesse am selben Standort zu unterstützen – von steriler Produktion über Verpackung bis Versand.

Ergebnis: Neues Hochregalkühlager und Tiefkühlager, die strenge ergonomische Auflagen erfüllen und eine geschlossene Kühlkette für temperaturempfindliche Medikamente gewährleisten.

Livzon Pharmaceutical Group, China

Livzon, eines der führenden Pharmaunternehmen Chinas, produziert neben Pharmawirkstoffen und Zwischenprodukten für Antibiotika auch Lebensmittelzusatzstoffe.

Kundenherausforderung: Neues Produktions- und Verteilzentrum, um steigende Qualitätsforderungen zu erfüllen und mit dem Unternehmenswachstum Schritt zu halten.

Ergebnis: Automatisches Hochregallager mit Robotik und Swisslog Lagerverwaltungssystem für ergonomische Verteilung, hohe Qualität und maximale Lagerdichte bei minimalem Platzbedarf.

B. Braun Melsungen, Deutschland

Der 1839 gegründete Hersteller von Medizin- und Pharmaprodukten ist heute in mehr als 50 Ländern tätig.

Kundenherausforderung: Modulares Konzept, das den zukünftigen Ausbau der Logistik an der Firmenzentrale in Melsungen ermöglicht.

Ergebnis: Automatisches Hochregallager für Paletten und Behälter mit Swisslog Lagerverwaltungssystem. Fahrerlose Transportsysteme (FTS) für den Transport zwischen Produktion und Lager.

Lösungen für die gesamte Lieferkette.

Zukunftssicherheit im wandelnden Pharmamarkt.

Design

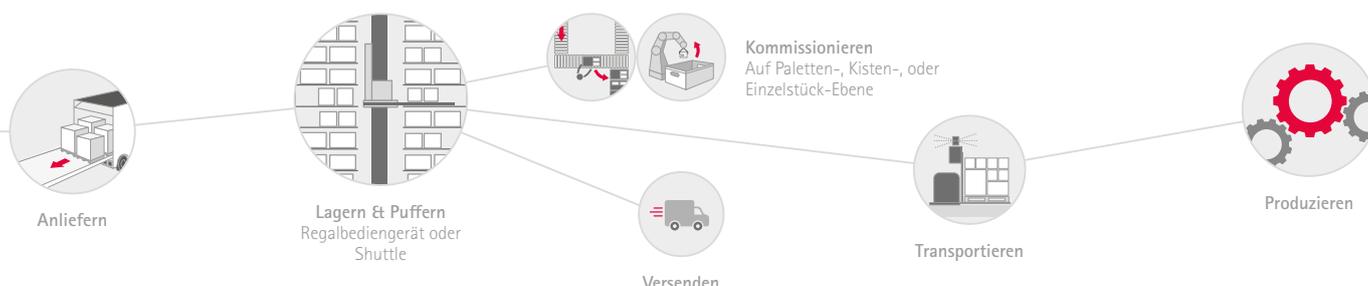
Daten verstehen und analysieren, um die Betriebsleistung zu maximieren. Für eine maßgeschneiderte Lösung.

Develop

Dank flexibler, adaptiver Logistiklösungen lässt sich die Effizienz bei ständig wechselnden Marktanforderungen verbessern.

Deliver

Alles, was Sie brauchen, um Ihre Logistik zu optimieren: hervorragender Service und Support und zukunftssichere Technologien.



swisslog

www.swisslog.com