

HERMES ARZNEIMITTEL WOLFRATSHAUSEN/DEUTSCHLAND





DER KUNDE

Das familiengeführte Pharmaunternehmen mit Hauptsitz in Pullach bei München hat sich seit der Gründung 1907 zu Europas größtem Hersteller von Arznei-Brausen entwickelt.

Als einer von zwei Produktionsstandorten beschäftigt das nahe gelegene Werk Wolfratshausen 250 der insgesamt 800 Mitarbeiter. Im weltweit einzigartigen TOPO-Granulationsverfahren werden verschiedenste pharmazeutische Wirkstoffe und Lebensmittel in feste, lösliche Darreichungsformen gebracht, wie z.B. Brausetabletten, Kau- und Lutschtabletten oder Instantgetränke.

Neben dem Vertrieb der eigenen Marken über Apotheken entwickelt und produziert HERMES auch für Vertragspartner – insgesamt über 500 Produkte für 35 Länder.



Über 800 Millionen Brausetabletten pro Jahr: Good Manufacturing Practice in Wolfratshausen

**PUNKTLANDUNG
NACH PERFEKTER VORBEREITUNG**

**MODERNISIERUNG EINER FREMDANLAGE
NACH DEM PLUG & PLAY PRINZIP**

„Wenn das Hochregallager stillsteht, können wir alle heimgehen“, beschreibt Standortleiter Dr. Daniel Bracher die Bedeutung der logistischen Drehscheibe zwischen Rohstoff-Anlieferung, Produktion, Kommissionierung und Warenausgang im HERMES-Werk Wolfratshausen.

Trotz konsequenter Wartung und Instandhaltung der sechsgassigen Anlage mit dem Baujahr 1998 beginnen sich nach fast 20 Jahren tadellosem Betrieb kleinere Ausfälle zu häufen. Speziell die Ersatzteilversorgung für die Steuerung entwickelt sich zum Risiko.

Der Blick über einzelne Bauteile hinaus bringt die gesamte Anlage auf den Prüfstand: Anfang 2015 entschließt sich das verantwortliche Managementteam zu einem umfassenden Retrofit-Projekt.

DIE BEWÄHRUNGSPROBE

Der ursprüngliche Lieferant der Anlage ist nach mehreren Eigentümerwechseln nicht mehr greifbar. Auch von den Kleinbetrieben, die sich im Kundendienst bewährt haben, kann keiner als Generalunternehmer ein Projekt der vorgesehenen Dimension stemmen.

An dieser Stelle kommt die positive Erfahrung aus einem früheren Projekt im österreichischen HERMES-Werk in Wolfsberg zum Tragen: Für das dortige, neue Hochregallager (HRL) hat LTW im



„LTW hat das Projekt flexibel angepackt und den Zeitplan penibel eingehalten. So konnten wir die Einsätze auch intern perfekt koordinieren.“ Das HERMES-Projektteam mit Stefan Riedl (Leiter Haustechnik), Albert Berghofer (Leiter Haus- und Sicherheitstechnik) und Haustechniker Werner Decker.



Vorzone des Hochregallagers mit I-Punkt (Identifikationspunkt). Im Rahmen des Retrofits wird die Anlagenkommunikation von Interbus auf Profinet umgestellt.

Jahr 2007 drei Regalbediengeräte (RBG) und die gesamte Fördertechnik geliefert – außerdem den LTW-Lagersteuerrechner, der seither als werksübergreifender Standard gesetzt ist.

„Die reibungslose und flexible Zusammenarbeit in Wolfsberg hat uns das Vertrauen gegeben, dass LTW auch den ambitionierten Zeitplan in Wolfratshausen bewältigt“, erklärt Albert Berghofer, Koordinator in beiden Projekten.

ZEITFENSTER

Einer internen Strategie gemäß setzt HERMES für den Umbau die zwei Wochen Betriebsferien rund um Weihnachten und den Jahreswechsel 2016/17 fest.

In dieser Zeitspanne gilt es, 17 Schaltschränke auf Simatic S7 umzurüsten und 14 neue zu installieren, 12 RBG-Laufräder sowie 18 Fahr-, Hub- und Gabelantriebe auszutauschen, 3.600 Meter Kabel, 450 Meter Schleifleitung und 550 Meter Barcode für die Wegmessung zu verlegen und anzuschließen, 70 Sensoren zu korrigieren, 24 neue Bedienpulte zu montieren sowie 1.500 Kabel und 1.200 Sensoren neu zu beschriften.

Dieses enorme Pensum zeichnet sich bereits nach einem ersten Lokalaugenschein durch das LTW-Retrofit Team im Rahmen der Angebotserstellung ab. Das detaillierte Pflichtenheft stimmt LTW mit dem HERMES-Management auf Basis einer mehrtägigen Bestandsaufnahme und einer komplett neuen Elektroplanung der Anlage ab, in die LTW rund 100 Manntage investiert.

Da für beide Seiten die absolut pünktliche Fertigstellung an oberster Stelle steht, entwickelt LTW Vorschläge, um die neuen Strukturen schon im Vorfeld der eigentlichen Umbauphase aufzubauen – parallel zum laufenden Betrieb.

Die Ideen mobilisieren auch auf Kunden-seite viel Engagement, Zuversicht und

interne Koordination. „Da hat niemand blockiert, alle Seiten haben sich die Bälle gegenseitig perfekt zugespielt – bei uns wie bei LTW“, resümiert Albert Berghofer.

Gemeinsam werden weitere Zeitfenster aufgestoßen: Ab Herbst 2016 rückt das LTW-Kernteam an den Wochenenden für Vormontagen und andere gezielte Vorbereitungsmaßnahmen ein, die schließlich über ein Drittel der insgesamt rund 3.600 Montagestunden ausmachen.

DIE HEISSE PHASE

Samstag, 17. Dezember 2016: LTW fährt mit den 25 erfahrensten Spezialisten vor. Das Aktionsfeld reicht bis in die Reinraumzonen der Produktion.

Die Umstellung auf den neuen LTW-Lagersteuerrechner verläuft reibungslos. Am 2. Jänner nimmt die Paketförder-technik wieder Fahrt auf und liefert die ersten Paletten in den Warenversand.

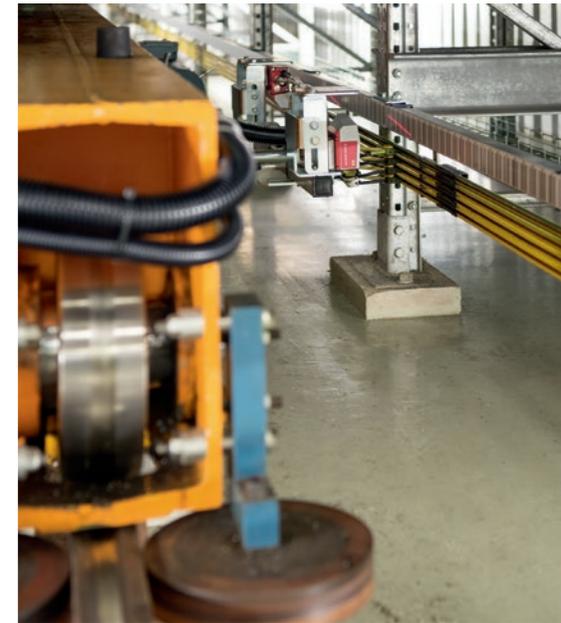
Eine Woche später folgt exakt nach Plan die Inbetriebnahme des Hochregallagers. Das HERMES-Team stellt die Anlage gleich am ersten Tag mächtig auf die Probe und schickt sämtliche Paletten aus den externen Zwischenlagern zurück ins HRL.

20 % MEHR PERFORMANCE

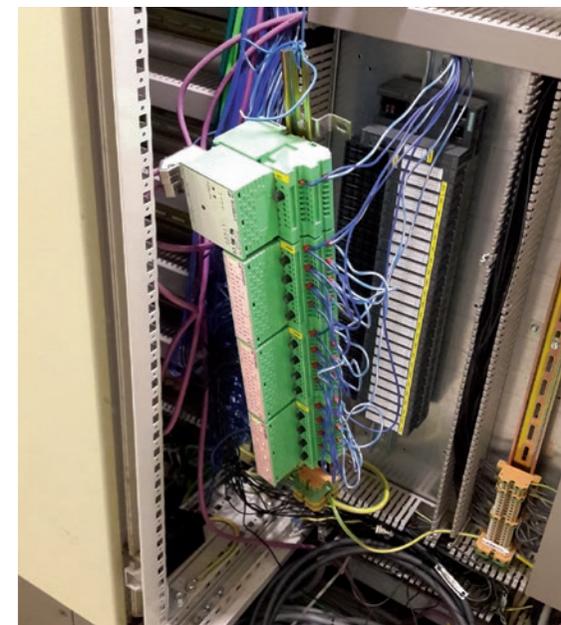
LTW bleibt noch mehrere Wochen lang mit bis zu acht Leuten vor Ort präsent, vervollständigt die Dokumentation und begleitet die Performance-Messungen.

Obwohl eine Steigerung der Anlagenleistung kein dezidiertes Projektziel war, weisen die Tests ein Plus von rund 20% im Vergleich zum ursprünglichen Übergabeprotokoll aus. Verantwortlich dafür sind zahlreiche Details wie das präzisere Anfahrverhalten der RBGs dank Barcode-Wegmessung oder die optimierten Auslagerstrategien der neuen Software.

„So summieren sich viele durchdachte Maßnahmen zum Herzeigeprojekt“, zieht Dr. Daniel Bracher hochzufrieden Bilanz.



PLUG & PLAY 1: Während die bestehende Schleifleitung auf der linken Seite der Regalgasse weiter in Betrieb bleibt, installiert das LTW-Team auf der rechten Seite bereits die neue Leitung inklusive Barcode-Wegmessung, sodass es am Tag X nur noch umzuschalten gilt.



PLUG & PLAY 2: Vormontage der neuen Steuerung bei fortgesetztem Betrieb der alten Komponenten, die bereits teilweise aus dem Schaltschrank herausgelöst sind.

PROJEKTÜBERBLICK

RETROFIT 2017



HOCHREGALLAGER

- ▶ Verzinktes Stahlregal, Silobauweise
- ▶ L x B x H: 70 x 30 x 23 m
- ▶ 5 Regalgassen für Europaletten (einfachtiefe Lagerung)
- ▶ 1 Regalgasse für Industriepaletten (doppeltiefe Lagerung)
- ▶ 10.900 Stellplätze
- ▶ Temperaturbereich: +15°C bis +25°C

REGALBEDIENGERÄTE (RBG)

- ▶ 5 ganggebundene RBG
Lastaufnahmemittel: einfachtiefe Teleskopgabel
Nutzlast: 800 kg
- ▶ 1 ganggebundenes RBG
Lastaufnahmemittel: doppeltiefe Teleskopgabel
Nutzlast: 1.000 kg



FÖRDERTECHNIK

- über 4 Ebenen mit Ein- und Auslagerstrecken inklusive
- ▶ 3 Verschiebewagen
- ▶ 2 Vertikalförderer
- ▶ Paketfördertechnik im Kommissionierbereich

SOFTWARE

- ▶ Lagersteuerung inklusive Visualisierung
- ▶ Schnittstelle zum übergeordneten Lagermanagementsystem (SuPCIS)