

Intralogistiklösung von Stöcklin im neuen Logistik- und Servicezentrum von CSL Behring

Präzisionsarbeit für die Pharmaindustrie

Nach nicht einmal einem Jahr Bauzeit hat die CSL Behring AG am Firmensitz in Bern Ende September ein neues Logistik- und Servicezentrum eingeweiht. Über die vollautomatisierte und gemäß GMP-validierte Anlage, die von der Stöcklin Logistik AG geplant und als Generalunternehmen realisiert wurde, kann das Pharmaunternehmen die Just-in-time-Versorgung der Produktion mit Rohstoffen und Verbrauchsmaterialien nun zentral sicherstellen.

Die CSL Behring AG – ein Unternehmen der US-amerikanischen CSL-Behring-Gruppe – ist mit ihren über 1 100 Mitarbeitenden spezialisiert auf die Entwicklung und Herstellung von biologischen Medikamenten, vorwiegend Immunglobuline, aus menschlichem Plasma. Diese werden eingesetzt zur Behandlung von Immundefekten und Störungen der Immunfunktion. Die Produkte der CSL Behring AG werden weltweit vertrieben. Der Qualitätsanspruch von CSL Behring findet seinen Niederschlag auch in der Logistik, die Bestandteil eines durchgängig GMP-gerechten Qualitätsmanagements ist. „Durch die Bereitstellung hochwertiger, lebenserhaltender therapeutischer Proteine leisten wir einen wichtigen Beitrag für die nachhaltige Verbesserung der Lebensqualität von Menschen mit seltenen und schweren Krankheiten“, erklärt Steffen Korth, Projekt-Manager Engineering bei der CSL Behring AG. ‚Good Manufacturing Practice‘ (GMP) schließt natür-

lich eine schnelle und sichere Produktionsversorgung und damit eine exakt auf die Erfordernisse zugeschnittene Intralogistik mit ein, die auch den Validierungskriterien standhält.

Logistik und Produktion eng verzahnt

Das neue Logistik- und Servicezentrum am Standort Bern erstreckt sich über eine Grundfläche von rund 1700 m². Einen Großteil des Gebäudes beanspruchen Logistikflächen, doch auch die visuelle Vorkontrolle der Arzneimittelflaschen findet hier statt. Rohstoffe und Verbrauchsmaterialien waren zuvor an mehreren dezentralen Lägern in den Firmengebäuden untergebracht. Diese Organisation erwies sich als nicht mehr zeitgemäß. Handlungsbedarf habe darüber hinaus angesichts des anhaltenden

Wachstums und Kapazitätsausbaus von Anlagen in den bestehenden Gebäuden bestanden.

„Im November 2011 haben wir mit der Planung für die Realisierung der neuen Anlagenlösung begonnen“, so Oliver Vujcic, Leiter der Abteilung Projekt-Management bei Stöcklin Logistik. „Nach dem Engineering und der Produktion in unserem Hauptwerk in Dornach konnte bereits im Mai des darauf folgenden Jahres mit der Montage der lager- und fördertechnischen Einrichtungen begonnen werden.“ Die Inbetriebnahme des neuen Gesamtsystems mit anschließender Hochlaufbetreuung durch die Stöcklin-Ingenieure erstreckte sich über lediglich vier Monate, von Juli bis Oktober 2012.

Gemäß den GMP-Anforderungen ist das neue Logistikzentrum durchgängig klimatisiert. Die

Umgebungstemperaturen variieren je nach Sensibilität der Ausgangsstoffe zwischen 15 bis maximal 25 °C. Zentrale Elemente der neuen CSL-Behring-Intralogistik sind ein Kanallager mit circa 1900 Palettenstellplätzen und ein Tablarlager mit rund 900 Behälterstellplätzen. Aktuell werden 57 verschiedene Artikelgruppen und insgesamt circa 280 Artikel gelagert.

Das automatische Kleinteilelager (AKL) wird durch ein circa 18 m hohes Regalbediengerät des Typs Boxer-E1 von Stöcklin Logistik mit Tablaren ver- und entsorgt. Das Gerät ist auf einfachtiefe Lagerung ausgelegt und generiert in Spitzen stündlich etwa 75 Einzel- oder 50 Doppelspiele.

Auch die Ein- und Auslagerleistung im Paletten-Kanallager orientiert sich an dem Bedarf von CSL Behring. Dort steht ein voll-



Vollautomatisches Ein-Mast-Regalbediengerät der Baureihe Master 24 mit 18 m Höhe



Ein-Mast-Regalbediengerät Master 24 mit Hebebühne für automatisches Kanalfahrzeug

LAGERTECHNIK

automatisches, 18 m hohes Ein-Mast-RBG aus der Baureihe Master 24 im Einsatz, über das rund 36 Einzel- sowie 30 Doppelspiele pro Stunde möglich sind. Werden im Zuge der Auslagerung auch Umlagerungen vorgenommen, sind es immerhin noch 22 Einzelspiele im gleichen Zeitfenster.

Unterstützt wird die Arbeit des Paletten-RBGs durch ein ebenfalls automatisch gesteuertes Kanalfahrzeug. Dieses wird vom RBG vor den zugewiesenen Kanal befördert, fährt auf dem Schienenprofil horizontal in den Kanal hinein und setzt die Ladeeinheiten ab. Auf diese Weise lassen sich vier Paletten in Längsrichtung platzsparend hintereinander lagern.

Betriebs- und Prozesszustände stets im Blick

Die verschiedenen Funktionsbereiche im neuen Logistik- und Servicezentrum von CSL Behring sind auf drei Ebenen angesiedelt. Analog hat Stöcklin die Fördertechnikstrecken installiert. Für das Hochregallager (HRL) beziehungsweise Palet-

tenkanallager ist sowohl im Erdgeschoss als auch im ersten und zweiten Obergeschoss eine fördertechnische Anbindung realisiert worden. Tablarfördertechnik mit Anbindung an das AKL findet sich im Erdgeschoss. Zum Liefer- und Leistungsumfang von Stöcklin zählten ferner die Regalanlagen für Paletten und Tablare sowie Brandschutzstore.

Als Generalunternehmer verantwortete das Schweizer Intralogistiksystemhaus aus Dornach darüber hinaus die Integration eines Materialflussrechners für die Steuerung von HRL, AKL und horizontale und vertikale Fördertechnik sowie eines Warehouse-

Management-Systems (WMS), das über eine Schnittstelle mit dem übergeordneten SAP-ERP kommuniziert. Bestandteil des WMS ist auch eine Anlagensvisualisierung, über die sich die Mitarbeiter im Leitstand stets einen Überblick über das aktuelle



Der Mast des Ein-Mast-Regalbediengeräts Master 24, von unten betrachtet

Systemverhalten verschaffen können. „Sollte es einmal zu Störungen kommen, lassen sich diese in der Anlage schnell lokalisieren, so dass umgehend eingegriffen und der Sollzustand wieder hergestellt werden kann“, so Vujicic.

Belegschaftsschulungen helfen bei Umgang mit neuem Lager

„Automatisierte Prozesse in Verbindung mit der Einführung eines Lagerverwaltungssystems bedeutete für unsere Mitarbeitenden natürlich eine Umstellung“, berichtet Korth. „Dank gezielter Einweisungen und intensiver Schulung durch das Team von Stöcklin Logistik haben wir diese Herausforderung jedoch sehr gut gemeistert.“ Auch benutzerfreundliche Bedienoberflächen und eine in ergonomischer Hinsicht deutlich verbesserte Arbeitsplatzgestaltung hätten dazu beigetragen, anfängliche Skepsis schnell zu beseitigen.

Nach Erbringung des Leistungs- und Verfügbarkeitsnachweises durch Stöcklin Logistik und erfolgreicher Validierung hat das neue Logistikzentrum von CSL Behring im Oktober 2012 den Vollbetrieb aufnehmen können. Damit ist auch die Just-in-Time-Versorgung der Produktion sichergestellt.

Der Qualitätsanspruch, den Stöcklin an die eigenen Produkte, sowohl auf Hard- als auch auf Softwareebene erhebt, erfüllt die hohen Anforderungen, die CSL Behring stellt, vollumfänglich. „Angesichts des gemeinsam erzielten Ergebnisses hat sich“, so Projekt-Manager Engineering Korth bei CSL Behring, „die Entscheidung, auf die Planungs- und Realisierungskompetenz des Unternehmens zu vertrauen, als goldrichtig erwiesen.“

fm



Automatisch gesteuertes Kanalfahrzeug für die Einlagerung von Paletten in Längsrichtung



Ein- und Auslagerbahnen für Paletten im Kanallager bei der CSL Behring AG, Bern

Weitere Informationen

www.stoecklin.com