



**Packazine:** Novartis International AG ist mit einem Umsatz von 32,2 Mrd. US-Dollar und fast 91 000 Mitarbeitern einer der Big Player in der Pharmabranche. Welche Rolle spielt Horsham im Unternehmen Novartis?

**K. Hill:** Bei Novartis Horsham gibt es vier Bereiche: Technical Operations (PharmOps), Novartis Consumer Health, Forschung und Entwicklung. Der Standort ist ein Kompetenzzentrum für Atemwegserkrankungen. PharmaOps produziert feste Arzneistoffe, von denen die Mehrheit in Blistern verpackt wird; andere werden als Bulkware in Behältern ausgeliefert. Novartis Horsham beschäftigt ungefähr 1000 Mitarbeiter, von denen 325 bei PharmOps arbeiten.

**Packazine:** 2002 initiierte Novartis Global das Projekt zur Standardisierung der Verpackung fester Arzneistoffe. Unter sechs potenziellen Anbietern wurde Bosch als bester Partner für dieses Projekt ausgewählt. Erzählen Sie uns von diesem Projekt.

**K. Hill:** Im Rahmen des Projekts sollte eine Standardmaschine ausgewählt werden, die in allen Novartis Anlagen im Kontext der globalen Rationalisierung und Standardisierung der Blisterpackungen eingesetzt werden kann.

**Packazine:** Welche Rolle spielten Sie bei diesem Projekt?

**K. Hill:** Ich vertrat das Horsham-Werk und war in die Festlegung der Spezifikation für die Kartoniermaschine eingebunden. Wir erarbeiteten die grundlegenden und optionalen Anforderungen für die ideale Kartoniermaschine.

**Packazine:** Was bedeutet dieses Projekt für Novartis Horsham?

**K. Hill:** Wir hatten in Horsham unser eigenes Vereinheitlichungsprojekt. Es gab Probleme, weil die bestehenden Maschinen einige Anforderungen zur Vereinheitlichung nicht erfüllen konnten. Dieses Projekt war daher eine will-

kommene Gelegenheit für uns, weil wir sofort die Vorteile der verbesserten Produktivität erkannten.

**Packazine:** Das Projekt war eine Herausforderung mit vielen produkt- und standortspezifischen Aspekten. Wie organisierten Sie all das in der Projektphase?

**K. Hill:** Wir wussten gleich zu Beginn des Projekts, welche spezifischen Anforderungen die Geräte erfüllen mussten. Wir stellten ein funktionsübergreifendes Projektteam zusammen, erstellten einen Projektplan und einen detaillierten Aktionsplan. Das Team beurteilte jedes einzelne Modul der Linie. Alle Punkte wurden dann mit dem Team von Bosch gegengeprüft, um vollständige Klarheit über alle Punkte sicherzustellen – nichts wurde der freien Interpretation überlassen. Drei Monate vor der Werksabnahme organisierten wir einen „Fast Action for Results“-Workshop im Werk. Vertreter aller Bereiche, die mit der Bosch-Linie arbeiten würden, hielten ein Brainstorming über alle potenziellen Probleme

# Flexibilität zählt.

## Erfolgreiche Installation einer Blisterlinie bei Novartis, GB

Kevin Hill, Leiter des Project Engineering bei Novartis Horsham, über das Projekt der Vereinheitlichung von Verpackungsformen und über die Neuinstallation einer Bosch Blistermaschine in Horsham.

ab und erstellten einen Aktionsplan, wie mit ihnen umzugehen sei. Das erfüllte auch einen anderen Zweck: Alle, die mit der Maschine arbeiten würden, wurden so früh wie möglich mit ihr vertraut gemacht, noch bevor sie eintraf.

**Packazine:** Wie ging Bosch Ihrer Meinung nach mit Ihren speziellen Anforderungen um?

### Neuentwicklungen erfolgreich am Markt eingeführt

Basel, 14.03.2006: **Novartis ruft vier weitere Hochleistungs-Blisterlinien aus dem mit Bosch geschlossenen Preferred Supplier Agreement ab.** Deren Platzierung erfolgt in verschiedenen europäischen Werken. Damit erhöht sich die Gesamtzahl der Bosch Neuinstallationen bei Novartis in Europa und USA auf 14.

**K. Hill:** Meiner Meinung nach wurde unser Projekt sehr professionell abgewickelt. Alle in meinem Projektteam haben mit dem Bosch-Team gut zusammengearbeitet. Für uns war es eine sehr gute Partnerschaft.

Bis jetzt sind wir mit unseren Erfahrungen mit der Maschine extrem zufrieden. Es gibt noch einige Punkte, die geklärt werden müssen, aber daran arbeiten wir mit Bosch gemeinsam.

**Packazine:** Worin sehen Sie die wesentlichen Erfolgsfaktoren?

**K. Hill:** Der Erfolg lag zuallererst darin begründet, dass das Novartis-Team immer gut vorbereitet und sehr interessiert an der neuen Technologie war. Noch wichtiger war die regelmäßige Kommunikation zwischen dem Team von Horsham Novartis und Bosch. Wir vereinbarten mindestens eine Telefonkonferenz pro Woche, um den Aktionsplan zu besprechen, damit das Projekt wie geplant verlief. Es gab auch regelmäßige Werksbesuche, persönliche Gespräche,

Fortschrittskontrollen und nicht zuletzt stiegen wir auch tief in die technischen Details ein. Dafür waren viele Arbeitsstunden nötig, aber im Endeffekt hatten wir ein erfolgreiches Ergebnis und sind im Zeitplan geblieben.

**Packazine:** Ihre Blisterlinie produziert Alu/Alu-Blister, Triplex-Folien und Standard-PVC/Alu-Blister. Eines Ihrer Produkte ist eine Hartgelatine kapsel, deren Füllung nur 12 mg wiegt. Die Kartons werden entweder mit oder ohne Inhalator bestückt. Wie bewerten Sie die Blisterlinie bezüglich Flexibilität und Produktwechsel?

**K. Hill:** Die Flexibilität unserer Mittelleis-



Kevin Hill,  
Leiter des Project  
Engineering bei  
Novartis Horsham



Seit September 2005 läuft bei Novartis Horsham eine Bosch-TLT2800/CTC-Blisterlinie mit Inhalator-Zuführereinheit, einer Bosch-Kontrollwaage, einem Neri-Banderolierer und Pester-Bündel-, Sammelpack- und Palettiergerät.

tungs-Maschine ist gut. Bisher haben wir die Fähigkeiten der Maschine nur zum Teil ausgenutzt, aber wir glauben, dass wir für eventuelle künftige Herausforderungen gut gerüstet sind. Die Maschine ist anwenderfreundlich und einfach einzustellen.

Was den Produktwechsel betrifft, so kann das noch nicht fair beurteilt werden, weil bisher nur eine beschränkte Anzahl Produkte auf der Maschine laufen. Bisher haben wir hauptsächlich die Alu/Alu-Packungen auf den Maschinen verpackt.

**Packazine:** Wie finden Sie die pharmazeutische Produktionssicherheit der Linie?

**K. Hill:** Wir hatten sehr hohe Erwartungen an die Sicherheit der Linie gestellt und sie hat sie alle erfüllt. Beispielsweise hatte wir mit unseren alten Kamerasystemen einige Schwierigkeiten, eines unserer Produkte auf der Alufolie zu erkennen. Es handelt sich dabei um eine transparente Kapsel mit sehr wenig Pulver. Mit der alten Maschine wurden bis zu 3% guter Blisterpackungen ausgestossen. Mit dem neuen Kamerasystem

konnten wir die Toleranzen beträchtlich verkleinern und die Zahl der ausgestossenen Einheiten auf weniger als 1% senken.

**Packazine:** Bitte erzählen Sie uns von Ihren Erfahrungen mit dem Bosch-Schulungsprogramm.

**K. Hill:** Als die Maschine im Werk ankam, wurden die Bediener und Ingenieure eine Woche eingeschult. Zirka sechs Wochen später gab es dann einen Auffrischkurs von einer Woche. Abgerundet wurde das Ganze mit einem Besuch eines Bosch-Konstrukteurs, der uns das Konstruktionskonzept der Maschine erklärte. Wir wollten, dass der Konstrukteur die Einzelheiten mit uns durchgeht, damit unsere Techniker alle Details verstehen und so eventuelle Fehler schneller beheben können. Der Gesamteindruck von der Schulung war sehr gut und die Bediener waren sehr zufrieden.

**Packazine:** Danke für Ihr positives Feedback, Herr Hill! Wir wünschen Ihnen und Ihrem Team weiterhin viel Erfolg.

**Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:**

**Katja Vollmer**

Telefon +49 711 811 576 37

[katja.vollmer@boschpackaging.com](mailto:katja.vollmer@boschpackaging.com)

