

Storage

Order Picking

Handling &amp; Automation

# Case Study 038

## Chemical Pharmaceuticals

EFFIZIENTES BEREITSTELLEN VON PACKUNGSBEILAGEN

### Der Kunde

Das israelische Unternehmen TEVA gehört zu den 25 größten Pharmaunternehmen weltweit und ist führend im globalen Generika-Markt. In Ungarn spielt die Pharmaindustrie traditionell eine wichtige Rolle im Wirtschaftsleben. TEVA ist dort in sämtlichen Bereichen des Gesundheitswesens, d.h. in Krankenhäusern, Apotheken, im Medikamentengroßhandel und im Vertrieb therapeutischer Hilfsmittel tätig. Im ungarischen Debrecen betreibt TEVA einen Standort mit Lager- und Verpackungszentrum.

Weitere Informationen:  
[www.kardex-remstar.com](http://www.kardex-remstar.com)



1

## Aufgabenstellung

Bei TEVA in Debrecen wurden früher die Packungsbeilagen, mit denen die Medikamente bestückt werden, auf Paletten gelagert. Beim Planen eines neuen Lager- und Verpackungszentrums suchten die verantwortlichen Manager nach einer Lösung zur Optimierung des Einlagerungs- und Bereitstellungsprozesses für die Medikamenten-Packungsbeilagen. Ziel war es, den Verpackungsprozess beschleunigen, um Zeit und Geld sparen.



2

## Lösung



Seit 2010 ist das neue Lager- und Verpackungszentrum von TEVA in Debrecen in Betrieb. Dort arbeiten rund 15 Mitarbeiter in drei Schichten. In drei Shuttle XP 500 von Kardex Remstar lagern die Packungsbeilagen der Medikamente. Die vertikalen Lagerlifte sind über 17 Meter hoch und perfekt ins Gebäude integriert. Sie haben Entnahmeöffnungen auf vier Stockwerken. Im ersten Stock werden die Packungsbeilagen mit System eingelagert. In den drei darüber liegenden Stockwerken, wo sich die Verpackungsstationen befinden, werden sie auf Knopfdruck ausgelagert. Dementsprechend verfügt jedes Stockwerk über eigene Entnahmeöffnungen. So wird garantiert, dass die Packungsbeilagen in Sekundenschnelle zu den Verpackungsstationen gelangen. Qualität und Sicherheit wird bei TEVA großgeschrieben. Deshalb gibt es für die Lagersysteme eine klare Regelung, wer zum Zugriff berechtigt ist.

4

## Vorteile auf einen Blick

- Steigerung der Effizienz: Bereitstellungszeit ist um rund 10 Minuten pro Auftragsposten kürzer
- 60 % mehr Lagerfläche auf derselben Grundfläche
- Mehr Flexibilität durch variable Entnahmemenge der Packungsbeilagen
- Sichere Lagerung und Schutz vor äußeren Einflüssen
- Offen für künftige Software-Integrationen

3

## Prozessbeschreibung

Die unterschiedlichen Prozesse würden wir Ihnen gerne in einem persönlichen Gespräch erläutern.

5

## Leistungsumfang

- 3 Shuttle XP 500 (B x T x H: 2.450 x 864 x 17.350 mm)
- Entnahmeöffnungen auf 4 Stockwerken
- 210 Tablare



Weitere Informationen:  
[www.kardex-remstar.com](http://www.kardex-remstar.com)

