

# AUTOMATIZZARE LA PRODUZIONE FARMACEUTICA

Due innovative soluzioni software presentate da Rockwell Automation prefigurano sensibili miglioramenti del processo decisionale e abbreviazione dei cicli di lavoro dallo sviluppo alla produzione nell'industria Life Science. Il responsabile europeo

Hartmunt Puetz illustra i vantaggi del nuovo Mes (Manufacturing Execution System) e del Clinical Trial Management.

**L**a scelta di Rockwell Automation di seguire con particolare attenzione alcuni mercati verticali sta dando i suoi frutti: iniziano a essere disponibili nuove soluzioni specifiche che prospettano mutamenti rilevanti nel panorama dei pro-

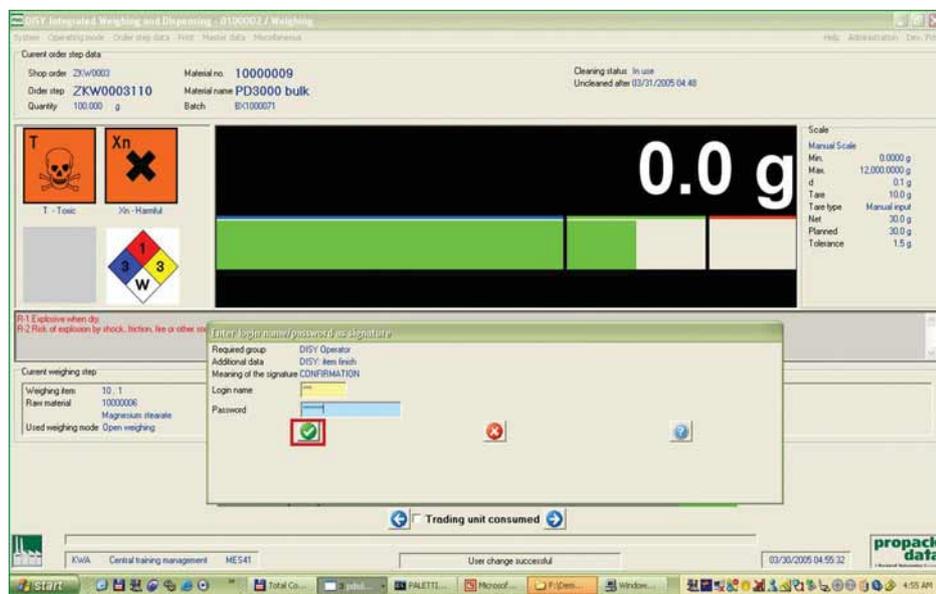
cessi produttivi. È il caso, ad esempio, del settore Life Science, nel quale Rockwell individua principalmente l'ambito farmaceutico, sia quello più tradizionale sia quello innovativo, ma vede anche con interesse tutto il settore del biotech come pure quello delle apparecchiature medicali. Si tratta di un settore con evidente specificità, determinate dalle delicatezza dei processi produttivi ma soprattutto dal ruolo delle normative, delle regolamentazioni, dei requisiti di qualità in tutte le fasi del ciclo di vita dei prodotti. Qui si può verificare pienamente il vantaggio dell'IT come fat-

tore di armonizzazione e ottimizzazione dei processi produttivi, con ricadute misurabili sia sui tempi di arrivo sul mercato sia sulla qualità dei servizi offerti ai clienti. In questo senso si rivela quanto mai indovinata la scelta strategica di Rockwell di potenziare le soluzioni che si collocano al livello dei Mes (Manufacturing Execution System) e di studiare soluzioni differenziate per ogni settore applicativo.

Ne è convinto Hartmunt Puetz, che ha la responsabilità europea della divisione Life Science in quanto Industry Sales Manager Emea di Rockwell, un incarico



Figura 1 - Una videata di RS Pmx Mes.



che ha recentemente assunto dopo una quindicina d'anni di esperienza proprio nel settore Life Science. Sotto il suo impulso potrà essere perseguito l'obiettivo già dichiarato di aumentare il market share della multinazionale di Milwaukee su tutta la gamma dell'offerta per questo settore, dai sensori fino ai sistemi Erp. Un obiettivo che si è delineato meglio negli ultimi tempi, anche a seguito di una serie di acquisizioni che, a partire dal 2002, hanno fatto crescere all'interno di Rockwell il prestigio e la portata del settore Life Science.

A cominciare da quella di Propack Data, con la sua suite di soluzioni Mes ben nota sotto la sigla Pmx; come pure l'acquisizione di Datasweep nel 2005; ma anche nel campo dei medical device l'offerta Rockwell si è ampliata e altri accordi hanno potenziato applicazioni specifiche o particolari situazioni geografiche.

Puetz, nel presentare due nuove innovative soluzioni software recentemente lanciate a livello mondiale, fa notare l'importanza di poter contare sul know how e sul riconoscimento di un brand come quello di Pmx, per il quale l'inserimento nella grande famiglia Rockwell non può che agire da elemento di ulteriore vantaggio. "I due prodotti Ctm e Mes non sono solo l'evoluzione di linee già collaudate, ma presentano i caratteri della vera novità, in quanto rispondono a ben precise ed esplicite richieste dei clienti, preoccupati di ridurre le dimensioni dei batch e ovviamente di minimizzare i costi di produzione".

Le due innovative soluzioni sono quindi il sistema RS Pmx Mes e il software per sperimentazioni cliniche RS Pmx Ctm (Clinical Trial Management),

pensati appositamente per aiutare le aziende del mercato Life Science a controllare meglio le informazioni nei processi di sviluppo e produzione dei farmaci.

I due software sono le versioni più recenti dei prodotti precedentemente venduti con il marchio Propack Data e assicurano integrazione delle informazioni e supply management per test clinici per abbreviare il ciclo di vita del prodotto, dalla fase di ricerca e sviluppo a quella della produzione commerciale. Riconosciuto come standard di mercato per la sua funzionalità, scalabilità e semplicità di utilizzo, il software RS Pmx va a completare la funzionalità base del Mes di Rockwell fornendo una soluzione unica per il collegamento tra livello produttivo e livello gestionale delle aziende del settore farmaceutico: si va quindi dall'etichettatura integrata e il reintegro delle scorte di RS Pmx Ctm, fino alle migliorate istruzioni elettroniche di lavoro e alle capacità di analisi batch di RS Pmx Mes. "Questi software," osserva Puetz, "si basano sulla solida piattaforma che abbiamo acquisito con Propack Data e sono il risultato del nostro impegno verso crescenti investimenti in soluzioni informative per il mercato Life Science.

Queste avanzate soluzioni utilizzano un approccio integrato alla

tecnologia analitica dei processi e, se unite ai nostri servizi globali, al nostro hardware e alla nostra capacità d'integrazione nell'automazione, mettono le aziende in condizione di accelerare il trasferimento di tecnologia tra reparto R&D e produzione".

## Il Ctm

L'attività delle aziende tesa a estendere la sperimentazione clinica a pazienti in un numero sempre crescente di nazioni, richiede l'approvazione globale delle etichette e il supporto di più lingue. RS Pmx Ctm migliora il Clinical Supply (l'allestimento e il confezionamento dei campioni per la sperimentazione clinica) introducendo un editor integrato di etichette con funzioni di approvazione e stampa globali. Gli utenti possono ridurre i tempi delle sperimentazioni cliniche creando e stampando direttamente etichette a norma di legge in qualsiasi lingua, sfruttando i font Unicode utilizzati nelle regioni dell'Asia e del Pacifico.

La collaborazione tra aziende partner nella ricerca clinica è ulteriormente migliorata attraverso una maggiore integrazione con i sistemi clinici e gestionali, ad esempio l'Ivrs (Integrated Voice Response System). Ottimizzando questi processi le aziende possono risparmiare fino al 40% dei costi.

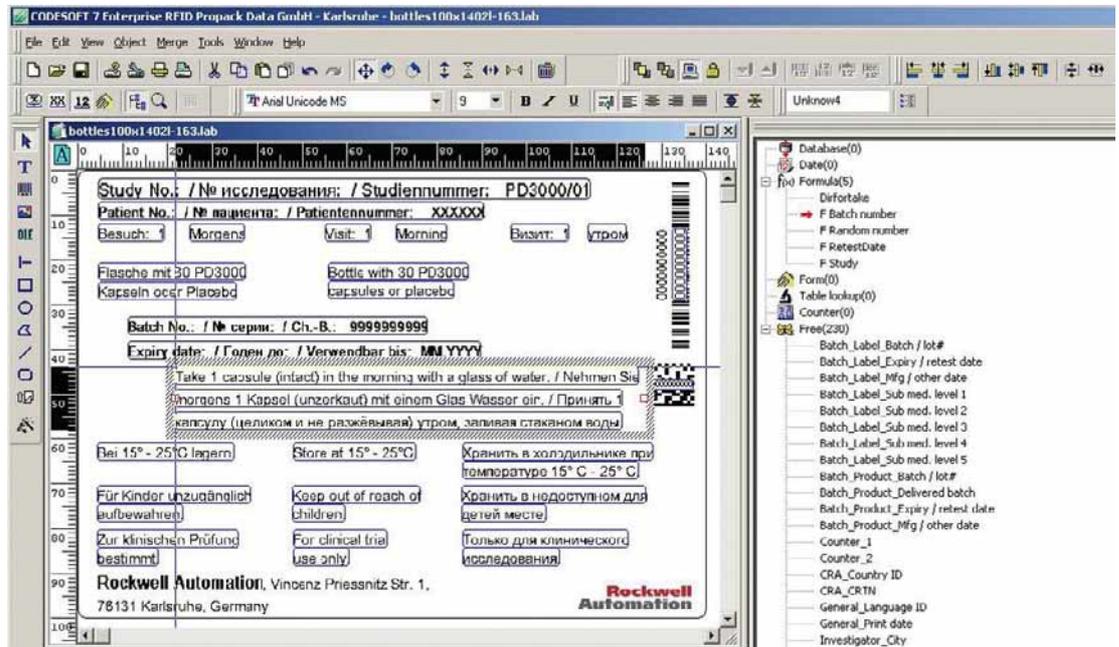


Figura 2 - Controllo della  
pesatura con RS Pmx Ctm.

## Il Mes

RS Pmx Mes può migliorare i processi di produzione commerciale, garantire maggiore funzionalità e migliore facilità d'uso, oltre a capacità di trasferimento di dati in formato Xml. La stretta integrazione tra peso e distribuzione degli ingredienti con le istruzioni di lavoro elettroniche, consente una distribuzione di linea continua dall'Electronic Batch Record. Le analisi dei batch risultano più rapide in quanto gli utenti possono selezionare un record batch completato in base alle istruzioni di lavoro o per eccezione, utilizzando le funzioni di ricerca per filtrare eventuali deviazioni. Infine, le funzioni integrate di trasferimento di dati Xml velocizzano la produzione e migliorano il controllo del flusso dei materiali consentendo agli utenti di creare e approvare ricette in un ambiente di test, prima di passare alla produzione. Il parere competente di Hussain Mooraj, Direttore Ricerche Life Science alla Amr Research, conferma la validità della nuova soluzione: "Armonizzare i processi aziendali delle reti di fornitura e migliorare la flessibilità per rispondere tempestivamente ai cambiamenti del mercato è uno sforzo continuo nel settore Life Science. Il successo in un settore così competitivo richiede che

le aziende facciano leva sui progressi tecnologici come asset strategico e ottimizzino le proprie reti di clinical supply e di fornitura di prodotti per ridurre il time to market, tagliare i costi e accertarsi che i prodotti raggiungano il posto giusto al momento giusto".

## Una strategia di largo respiro

Anche queste ultime iniziative in ambito Life Science si inquadrano bene nella strategia FactoryTalk, avviata alla fine del 2005, da Rockwell Automation. Con essa, la maggior parte delle applicazioni software di Rockwell sono state incorporate in un'unica suite integrata per la gestione delle informazioni dell'ambiente produttivo. Tutte le applicazioni software FactoryTalk utilizzano un'architettura Soa (Service Oriented Architecture), un set condiviso di servizi software comuni riguardanti sicurezza, diagnostica, auditing, modelli di dati, gestione licenze, dati in tempo reale, dati storici, allarmi ed eventi e configurazione. Nell'arco di qualche anno Rockwell farà convergere tutte le capacità funzionali di RS Pmx nella piattaforma FactoryTalk. Con queste soluzioni, Rockwell aiuta le aziende del mercato Life Science a raggiungere i loro obiettivi di investimento a lungo termine, indi-

cando un percorso di migrazione predefinito che sfrutti appieno i vantaggi delle nuove funzionalità. Queste soluzioni rivolte alle aziende del settore farmaceutico e delle biotecnologie, concretizzano e consolidano la strategia Rockwell volta a creare un'unica piattaforma tecnologica configurabile e modulabile per diverse industrie. Lo conferma la lusinghiera valutazione di John Blanchard, principale analista dell'Arc Advisory Group: "Questi nuovi miglioramenti dimostrano che Rockwell lavora alacremente per aiutare le aziende farmaceutiche ad abbreviare il ciclo di vita del prodotto; i clienti di RS Pmx Ctm e RS Pmx Mes non solo si renderanno immediatamente conto dei benefici derivanti dai miglioramenti apportati alle due soluzioni, ma si posizioneranno meglio per la futura migrazione alla suite FactoryTalk". Di tutto ciò le stesse aziende potranno avere un'idea preliminare visitando il centro di eccellenza appositamente allestito presso il quartier generale di Rockwell a Milwaukee, dove è possibile assistere a dimostrazioni in tempo reale dei diversi sistemi e rendersi conto direttamente dei vantaggi e delle nuove opportunità.

www.readerservice.it n° 106