

## CASE STUDY LIFE SCIENCES

# ALTERGON

**Altergon Italia S.r.l.** è un Centro di Eccellenza ed Innovazione per la produzione biotecnologica di Acido ialuronico Ultra Puro e di Cerotti Medicali.

Nel 2001, grazie al successo di alcuni prodotti concessi in licenza a multinazionali del settore, l'azienda svizzera Altergon SA decide strategicamente di dare vita ad una attività produttiva e di R&D sul territorio italiano, la Altergon Italia, con sede in Provincia di Avellino.

Il punto di forza dell'Azienda consiste nel coniugare il rigido rispetto delle norme e dei principi etici che regolamentano la produzione del farmaco con l'attenzione all'innovazione ed alla ricerca scientifica. I processi produttivi, di packaging, e le attività di Ricerca e Sviluppo sono assistite da innovativa e moderna tecnologia e da Risorse Umane di elevato profilo tecnico professionale. Il core business di Altergon Italia è rappresentato da moderni impianti di produzione di cerotti medicati. L'unicità dei processi implementati da Altergon Italia permette all'azienda di essere identificata come leader europei nella produzione di cerotti medicati Hydrogel, Drug in Adhesive e Film Edibili a rilascio sistemico (ODF).

Il sito produttivo occupa un'area complessiva di circa 50.000 mq, 20.000 dei quali dedicati ai reparti produttivi e magazzini, 1.000 agli uffici tecnici e direzionali, 10.000 mq ad aree tecniche esterne e servizi, 4.000 mq ad aree verdi attrezzate e 15.000 mq per le future espansioni.

Il sito ad oggi è composto da 4 stabilimenti produttivi, 3 laboratori R&D (800 mq), 2 impianti pilota: biotech (350 mq) e cerotti medicati (200 mq), un moderno Controllo Qualità ed un magazzino intensivo automatizzato da 7.000 posti pallet, oltre che da un centro servizi generali (sala formazione e conferenze, refettorio).

La divisione farmaceutica della Altergon Italia dispone di Know How e di moderni impianti per la produzione, tramite differenti tecnologie, di cerotti medicati ed acido ialuronico per diverse applicazioni.

I prodotti sono suddivisibili nelle seguenti famiglie:

- » Cerotto hydrogel a base acquosa
- » Cerotto a matrice drug in adhesive
- » Cerotto a matrice doppio strato
- » Film orodispersibili (odf)
- » Acido ialuronico
- » Medical devicei.

### ANALISI

Dall'analisi fatta sul cliente, l'esigenza principale di Altergon Italia era di individuare uno strumento che desse più valore e una maggiore evidenza dei dati al fine di creare una stretta coordinazione tra pianificazione, produzione, vendite ed acquisti, all'interno del proprio modello di pianificazione.

Le principali difficoltà riscontrate dal cliente erano:

- » la pianificazione del gestionale a capacità infinita; il Pianificatore di Altergon Italia doveva individuare i sovraccarichi di lavoro, livellare la distribuzione degli ordini e seguire i calendari dei centri di lavoro.
- » nonostante la produzione procedesse per campagne di prodotto, queste dovevano essere definite esternamente al gestionale aumentando quindi il margine di errore dovendo essere inserite manualmente, costringendo a una verifica costante tra ordine di vendita e ordini di acquisto.
- » Mancanza di immediata visibilità sulla disponibilità dei materiali per gli ordini di produzione fissati in una certa data, ad esempio per una mancata consegna o controllo qualità in ritardo. La pianificazione doveva intervenire su segnalazione della produzione per modificare il piano produttivo con conseguente ritardo del sollecito ai fornitori e al controllo qualità per materiali mancanti in produzione.



**AZIENDA**  
ALTERGON ITALIA



**SETTORE**  
LIFE SCIENCES



**DIMENSIONI**  
4 STABILIMENTI PRODUTTIVI  
3 LABORATORI  
2 IMPIANTI  
1 CENTRO CONTROLLO QUALITÀ  
1 MAGAZZINO INTENSIVO



**FATTURATO**  
50 MLN € (2021)



**MODULI SEDAPTA**  
FACTORY SCHEDULING

- » Disaccoppiamento informatico dovuto all'utilizzo di spread sheet che dovevano essere costantemente aggiornati per evitare disallineamento tra il sistema di produzione e quello di pianificazione
- » Gestione delle due macro-fasi di produzione, tramite strategia MTS a fabbisogno con necessità di perfezionamento delle fasi d'ordine di produzione, non permetteva sufficiente precisione per quanto riguarda i tempi indicati nei cicli per svolgimento di questa attività.

Dall'analisi delle principali criticità emerse, è stata individuata come possibile soluzione l'inserimento dello strumento di schedulazione della sedApta suite implementato dal partner **Techedge**.

Grazie a questa soluzione, sono stati raggiunti i seguenti obiettivi:

- » Avere un tool che permetta ad Altergon Italia di fare un controllo di fattibilità dei piani di produzione,
- » Diminuire l'errore umano grazie ad un tool che potesse essere completamente integrato con SAP,
- » Rimpiazzare il file Excel attualmente utilizzato per la schedulazione con strumenti più sofisticati,
- » Poter schedulare a capacità finita le linee produttive,
- » Migliorare l'attuale processo di pianificazione della produzione e degli acquisti snellendo l'attività operativa e migliorando la qualità dei dati, consentendo di offrire risposte più attendibili alla logistica e alla struttura commerciale
- » Consolidare, nella base dati dello schedulatore, le conoscenze di processo attualmente gestite in autonomia dai responsabili di produzione.

## SOLUZIONE

Mappando i requisiti di Altergon Italia con le funzionalità della soluzione sedApta, si comprende come il processo di schedulazione venga avviato, una volta ricevuti i dati dal sistema ERP SAP. Il programma pone in sequenza, con regole e vincoli configurabili a seconda dell'ambito sulle varie risorse, le produzioni previste al fine di minimizzare i tempi di setup, creare le campagne di prodotto/confezione/materiale e rispettare i vincoli sui componenti. Il piano ottenuto viene restituito al sistema gestionale, per il rilascio degli ordini di produzione, aggiornare le date di consegna e distribuirlo ai reparti, per consentire l'avanzamento di produzione.

A un livello più operativo, ecco ciò che accade:

quotidianamente, il sistema provvede ad aggiornare i dati sulle tabelle di frontiera e, dopo averli importati all'interno della base dati sedApta, viene avviato il processo di schedulazione per l'aggiornamento del piano in funzione delle quantità prodotte, degli arrivi dai fornitori o di nuovi ordini di lavoro (OdL). Lo schedulatore, quindi, genera automaticamente i piani di lavoro che sono inviati, per valutazione, ad un supervisore: questi piani possono essere salvati o modificati, possono essere apportate opportune forzature ed eventualmente ri-schedulati per osservare gli effetti e i risultati di una nuova simulazione. Una volta scelta e salvata la sequenza degli OdL vengono inviate, automaticamente, al sistema SAP, le proposte da

confermare perché queste siano trasformate in piani di lavoro condivisi e fissati. Una volta definite le sequenze produttive è compito del Reparto Produzione effettuare le dichiarazioni relative a questa fase e controllarne il corretto avanzamento. In questo progetto **Techedge**, - partner di sedApta - ha svolto un ruolo chiave nell'implementazione della soluzione grazie alla sua conoscenza approfondita del gestionale SAP. Il team **Techedge**, esperto sia dei prodotti SAP che di quelli sedApta, ha provveduto a disegnare un modello di scambio dati che integrasse tutti gli ambiti del gestionale. Le difficoltà riscontrate sono emerse principalmente in relazione alla bontà del dato visto che nel contesto precedente, non integrato, non costituivano un ostacolo. Queste sono state rettifiche alla sorgente o con opportune logiche che di fatto estendono le capacità del SAP standard e rispecchiano alcune peculiarità del cliente Altergon Italia.

## BENEFICI

Di seguito i benefici ottenuti attraverso l'utilizzo della soluzione sedApta in Altergon Italia:

- » Allineamento tra domanda di produzione e capacità produttiva
- » Individuazione immediata di nuovi ordini cliente non coperti (sul sistema MRP questa funzione è svolta in modo manuale e non si ha evidenza di nuovi ordini cliente non coperti)
- » Migliore utilizzo delle risorse produttive
- » Generazione di piani di lavoro fattibili e ottimizzati
- » Ottimizzare le sequenze produttive nel breve – brevissimo termine (es. gestione campagne di formato, bulk, principio attivo)
- » Ridurre i tempi di setup/cleaning/bonifica/pulizia tramite ottimizzazione delle campagne
- » Effettuare forzature manuali alle sequenze produttive con ricalcolo dei tempi di set up
- » Simulare eventi perturbativi sulla schedulazione definendo specifiche priorità, ottimizzando la capacità delle risorse, definendo i vincoli produttivi
- » Sincronizzare la produzione dei vari step produttivi
- » Coordinare l'arrivo dei materiali con il loro utilizzo in produzione elaborando piano di sollecito ed eventuali criticità ed efficientando le scorte di magazzino
- » Analisi dei mancanti
- » Aumento di qualità e tempestività dei solleciti ai fornitori
- » Diminuzione dei tempi di coda a piè di linea
- » Sincronizzazione della produzione dei bulk e dei prodotti finiti, unitamente all'attività di analisi, gestendo i legami tra lotti
- » Ricalcolo immediato del piano di lavoro in presenza di perturbazioni
- » Congelare e rilasciare i piani schedulati nel breve periodo
- » Migliorare l'affidabilità della schedulazione.

