

Strategisches Produktionsmanagement Pharma

Operational Excellence und Effizienzsteigerung in der Fertigung



Maritim Hotel Berlin

23. & 24. September 2009

**MEN ARE ONLY AS GOOD
AS THEIR TECHNICAL DEVELOPMENT
ALLOWS THEM TO BE.**

George Orwell

Steigende Anforderungen an Compliance und zunehmende regulatorische Standards, sinkende Margen und fehlende Blockbuster im Produktportfolio führen in der Pharmaproduktion zu erheblichem Innovations-, Modernisierungs- und Kostendruck. Während in den letzten drei Jahren Themen wie Lean Manufacturing, Six Sigma und Continuous Improvement auf dem Branchenevent im Vordergrund standen, soll diesmal der Fokus auf die Integration dieser Themen in das gesamte Business liegen.



Profitieren Sie u.a. von folgenden Themenschwerpunkten

- Operational Excellence zwischen Kostendruck und Innovation – Erfolgreiche Umsetzung und Learnings hin zu einer OPEX Kultur
- KPI's zum Messen von Prozessen und Operationen & Statistic Process Control (SPC)
- Herausforderungen bei der Produktion von Biosimilars
- Continuous Manufacturing – Strategische und technische Herausforderungen bei der Implementierung von "continuous processing"
- Investitions-, Ressourcen- und Third Party Management
- Integriertes Netzwerk- und Standortmanagement beim Aufbau von Pilot Plants und neuer Produktionskapazitäten
- IT-gestützte Optimierung von Produktionsprozessen
- Manufacturing Collaboration Hub: IT-Strategien zur Integration der internen und externen Produktion in die ERP-Systeme
- Aufbau eines Mitarbeiterschulungszentrums für Process Excellence und Six Sigma
- Erfahrungen bei kontinuierlichen Verbesserungspotenzialen und Innovationsmanagement versus Kostendruck

Plus Podiumsdiskussion am Tag 1

Investitionsmanagement in wirtschaftlich turbulenten Zeiten: Continuous improvement, Lean oder neue Kapazitäten?

Media Partners



Kooperationspartner



Referenten

Dr. Andreas Werner
Site RFT Leader, Lean Deployment Leader
Pfizer GmbH

Dr. Ralf Pfirmann
Geschäftsführer
IDT Biologika GmbH

Dr. Torsten Wagner
Vice President Technical Operations
Merz GmbH & Co. KGaA

Dr. Erhard Nordhoff
Leiter Wirkstoffprodukt Bergkamen
Bayer Schering Pharma AG

Dr. Manfred Mäder
Mitglied der Geschäftsleitung, Senior Vice President Quality Management & Regulatory Affairs
Ypsomed AG

Dr. Christoph Sahn
Senior Vice President Product Unit Machines
Fresenius Medical Care Deutschland GmbH

Jochen Reutter
Plant Manager Pharma Production Germany
Grünenthal GmbH

Dr. Hubert Bensmann
Geschäftsführer
Haupt Pharma Münster GmbH

Dr. Richard Ammer
Geschäftsführung
MEDICE Arzneimittel Pütter GmbH & Co. KG

Carsten Lindner
Lean Sigma Experte, LS-Black Belt
GlaxoSmithKline Biologicals, Branch of SmithKline Beecham Pharma GmbH & Co. KG

Martin Ernst
Head Global IT Systems, Technical Operations IT
Novartis Pharma AG

Ute Lehmann
Head of Business Process Excellence, Biopharmaceuticals
Boehringer Ingelheim Pharma GmbH & Co. KG

Dr. Dirk Böhm
Director Large Scale Biotech Operations (MSBC)
Merck Serono SA

Dr. Anke Meyer
Director Manufacturing Business Systems
Cilag AG

Dr. Thomas Hantke
Head of Pharmaceutical Production Meltrex
ABBOTT GmbH & Co. KG

Dr. Alexander Huber
Network Leader Pilot Plants
Novartis Pharma AG

Referenten CV

Dr. Ralf Pfirmann

Geschäftsführer der IDT Biologika GmbH, begann 1990 seine berufliche Laufbahn bei der Hoechst AG in der Forschung & Entwicklung von Feinchemikalien für Life Science Anwendungen. Mit dem Verkauf des Bereiches Spezialchemikalien der Hoechst AG an die Clariant AG im Jahre 1997 entschied sich der in Karlsruhe promovierte Chemiker, zum Clariant-Konzern zu wechseln und die globale Forschung & Entwicklung von Feinchemikalien im Life Science-Feld voranzubringen. Ab dem Jahr 2000 konzentrierte er sich auf die globalen Geschäfte Commodity Feinchemikalien, ab 2002 auf pharmazeutische Feinchemikalien. Er verantwortete als Senior Executive verschiedene Managementaufgaben für elf Standorte weltweit. Im Juli 2006 verkaufte der Clariant-Konzern das Geschäft der pharmazeutischen Feinchemikalien an einen Finanzinvestor. Damit übernahm Ralf Pfirmann die Verantwortung für das weltweite Geschäft der innovativen pharmazeutischen Industrie des neu gegründeten Unternehmens Archimica. Im Januar 2008 wechselte Ralf Pfirmann zur IDT Biologika GmbH und bringt seitdem seine Erfahrungen in seiner Funktion als Geschäftsführer ein.

Dr. Manfred Mäder

ist seit Januar 2007 verantwortlich für Quality Management & Regulatory Affairs bei der Ypsomed AG. Vor der Position bei Ypsomed, leitete er den Bereich Quality Assurance bei Sanofi-Aventis für Frankfurt Injectables (2005 bis 2006). Davor hatte Dr. Manfred Mäder die globale Verantwortung im Bereich Quality and Regulatory für eines der Aventis Blockbuster Produkte (von 2002 bis 2004). Vor dieser Funktion hielt er verschiedene Positionen von QA für 3 Jahre in Kansas City (USA) und QC in Frankfurt. Dr. Manfred Mäder hat an der Universität Würzburg und der University of Texas at Austin Pharmazie studiert und anschliessend in Würzburg promoviert.

Jochen Reutter

ist seit 2002 bei Grünenthal und seit Januar 2008 Leiter der Produktion in Deutschland mit Verantwortung für die globale Verpackung, eine Sterilproduktion, eine Hormonproduktion und einen β -Lactambetrieb. Vorher war er Betriebsleiter in Ecuador, verantwortlich für Produktion und Logistik von Grünenthal in Südamerika. Von 1988 bis 2002 arbeitete er in verschiedenen Führungspositionen im Qualitätsmanagement, in der Produktion und im Supply Chain Management bei DuPont Pharma in Deutschland und USA.

Martin Ernst

hat als Diplom Elektro-Ingenieur an der ETH Zürich abgeschlossen. Er startete seine berufliche Laufbahn in der Software-Industrie und hat verschiedene Projekte im Telekommunikationsumfeld erfolgreich realisiert. Seit 2003 ist er bei der Novartis tätig und hatte hier mehrere IT Positionen in Supply-Chain- und Manufacturing inne. Momentan managt er ein globales Team, welches verantwortlich ist für die Implementierung von strategischen IT Lösungen wie: z.B. MES, APO, PAT, T&T.

Ute Lehmann

begann nach dem Studium der Pharmazie im Jahr 1991 ihre berufliche Laufbahn bei Boehringer Ingelheim in der Pharmaproduktion. Sie war dort als Herstellungsleiterin des Herstellungsbereiches „Feste Arzneiformen“ am Standort Biberach tätig. 1995 bekam sie die Gelegenheit, im Bereich Forschung & Entwicklung für die Standorte in Deutschland das „Qualitätsmanagement“ zu konzipieren und einzuführen. Die daraus entstandene Qualitätssicherungseinheit leitete sie neun Jahre. 2004 wechselte Ute Lehmann in die Biopharmazie. Dort war sie beauftragt, die „Business Process Excellence Initiative (BPE) inhaltlich und organisatorisch auszugestalten und zu implementieren. Die Leitung der BPE Initiative hat sie nun bereits fünf Jahre inne.

Dr. Hubert Bensmann

studied pharmacy in Münster, Germany. During his time with ASTA Medica/Baxter Oncology he was responsible for the sterile crystallisation plant for cytostatics in Bielefeld as well as for the installation of the new sterile crystallisation plant in Halle/Westfalia. Before he left he was in charge of the contract manufacturing services of Baxter Oncology. Hubert Bensmann has been with Haupt Pharma Münster since 2003 starting as the Head of Production. In this position he was responsible for the development and manufacturing services of Haupt Pharma Münster. In December 2007 he was appointed as Managing Director of Haupt Pharma Münster GmbH.

Dr. Dirk Böhm

studied Chemical Engineering at the RWTH Aachen in Germany and pursued his DSc at the TU Graz in Austria in Bioreaction Engineering. In 1999 he joined Merck KGaA in Darmstadt in the engineering department and worked on several investment projects for the pharmaceutical sector in Darmstadt and in the USA. In 2003 he changed from engineering to operations and managed the biotech production for clinical use in Billerica, MA in the USA. Since 2007 he is involved in the project of establishing a large scale biotech production in Merck Serono from the concepts through design and is now responsible for the future operation of the new facility under construction. Additionally he holds an MBA from Ashridge Business School UK.

Dr. Torsten Wagner

studierte von 1983 bis 1987 Pharmazie an der FU Berlin und begann nach einer Industriepromotion in Pharmazeutischer Technologie 1992 als Laborleiter zunächst in der Galenik und später in der Pharmazeutischen Entwicklung der Schering AG. Von 1998 bis 2002 war er Leiter der Produktion Hochwirksame Arzneiformen und der Versandverwägung für das Pharmachemikalien-Geschäft. Während dieser Zeit sammelte Dr. Torsten Wagner umfangreiche Erfahrungen mit Behörden- und Kundenaudits, insbesondere auch durch die FDA. 2002 übernahm er die Leitung der Abteilung Orale Arzneiformen und war neben der Entwicklung von festen Arzneiformen auch für die weltweite Betreuung der Marktprodukte an den Produktionsstandorten zuständig. Ab Ende 2004 war Dr. Torsten Wagner Leiter der Pharmazeutischen Entwicklung, seit 2007 für die Bayer Schering Pharma in Berlin. Nach dem Wechsel zur Merz Group Services GmbH im Juli 2008 ist Dr. Torsten Wagner als Leiter Technical Operations verantwortlich für die Werke in Dessau und Reinheim / Darmstadt.

Referenten CV

Dr. Christoph Sahn

studierte Physik an der TU Darmstadt. Nach der Promotion erfolgte in Forschungsaufenthalt an der University of Washington in Seattle. Von 1987 bis 1993 arbeitete Dr. Christoph Sahn bei BASF im Unternehmensbereich Informationssysteme und nahm dort verschiedene Aufgaben in der Entwicklung, Qualitätssicherung und Produktion wahr. Von 1993 bis 1999 arbeitete er bei Rowenta Werke GmbH in Offenbach, zunächst als Leiter Qualitätssicherung, dann als Produktionsleiter. Seit 1999 ist er Produktionsleiter im Werk Schweinfurt von Fresenius Medical Care und seit 2003 Werksleiter.

Dr. Alexander Huber

studied Biotechnology at the Swiss Federal Institute of Technology (ETH) in Zürich. After finishing his PhD he started his career in the pharmaceutical industry at F. Hoffmann- La Roche Ltd in Basel, Switzerland as project leader in research department in 2002. After one year he moved to the parenteral department of the same company as a performance manager for GMP compliant process optimizations and risk management. There he started his six sigma certification. In 2006, he became plant manager for lyophilized products, mainly in the field of oncology. In October 2007, he changed company to SCHOTT in St. Gallen, Switzerland, as head of production for sterile glass and polymer syringes. In addition he was program director for lean six sigma implementation at the site. Since April 2009 he is now leader of the pilot plant network of Novartis Pharma development in Basel and Stein, Switzerland. This includes two sterile production sites for liquid and lyophilized vials, a line for topical forms and one for microparticles. He holds an MBA of the ETH of Zürich and is certified Lean Six Sigma Black Level (from SCHOTT).

Carsten Lindner

Carsten Lindner ist seit 2007 als Lean Sigma Experte bei GSK tätig. Er ist verantwortlich für das Green Belt Programm sowie das Lean Sigma Projektmanagement am Standort Dresden. Von 2002 bis 2006 arbeitete er als Unternehmensberater für Celerant Consulting. Dort begleitete er die Umsetzung verschiedener Management-Projekte mit vorrangig operativem Fokus. Die Zertifizierung zum Six Sigma Black Belt erlangte er 2006. Bis 2002 arbeitete er 2 Jahre für Enviro March in Manchester (UK). Während dieser Zeit beschäftigte er sich mit der Umsetzung der Climate Change Levy sowie Energieeinsparprojekten innerhalb verschiedener Unternehmen. 1999 schloss Carsten Lindner sein Studium als Diplom-Ingenieur(BA) für Versorgungs- und Umwelttechnik ab.

Dr. Anke Meyer

ist als Direktor Manufacturing Business Systems GPSG (a Unit of Cilag AG) zuständig für die globale Entwicklung und Implementierung von IT Strategien in den Pharmazeutischen Fill/Finish Produktionsstandorten von Johnson und Johnson. Nach der Promotion in Chemie startete sie ihre berufliche Karriere als SAP Consultant bei der j&m Management Consulting AG. Dort betreute sie diverse Projekte zur Implementierung von SAP QM, PP-PI und MM bei diversen pharmazeutischen und chemischen Unternehmen in Europa. Seit 2001 ist sie bei der Cilag AG in Schaffhausen angestellt, wo sie zunächst das lokale SAP Competence Center aufbaute. Anschliessend war sie verantwortlich für die Entwicklung und Implementierung eines „electronic batch record“ (EBR) Systems in EMEA. Nach Abschluss der Roll-outs übernahm sie von Schaffhausen aus die Leitung der globalen Support Organisation für diese Anwendungen, und auch in ihrer jetzigen Funktion ist ihr „home office“ in Schaffhausen.

Dr. Erhard Nordhoff

ist seit 2002 Leiter der Wirkstoffproduktion von Bayer Schering Pharma in Bergkamen. Er studierte an der TU Berlin Organische Chemie und startete 1984 bei der Schering AG in der Chemischen Pflanzenschutzforschung. 1994 wechselte er als Leiter einer Abteilung für Verfahrensoptimierung nach Bergkamen. Von 1999 bis 2002 war er Leiter der Mikrobiologischen Produktion und Entwicklung. Seit 2005 beschäftigt er sich intensiv mit der Einführung einer Operational Excellence Kultur am Standort Bergkamen.

Dr. Thomas Hantke

studied pharmacy (Licensed Pharmacist) at the university of Erlangen-Nuernberg and holds a Ph. D. in Pharmaceutical Technology from the university of Wuerzburg. In 1998 he started his career with BASF Pharma / Knoll in Ludwigshafen in R&D of SOLIQS – now Abbott's global drug delivery business unit. Besides responsibilities in drug delivery and technology platform research projects (e.g. Meltrex®) he was also in charge as Responsible Pharmacist for the manufacturing of clinical trial supplies. In 2003 he changed over to Abbott's Global Pharmaceutical Operations by accepting the opportunity to build up as production manager the new pharmaceutical manufacturing plant based on melt extrusion technology including product/process transfer from R&D. As Responsible Pharmacist he is in charge for the new plant and for all commercial products manufactured by Meltrex® technology for global supply ex Ludwigshafen, incl. well known products like Kaletra® (HIV).

Mittwoch 23. September 2009

08.30 Empfang mit Kaffee und Tee

08.55 Begrüßung durch **marcus evans** und den Vorsitzenden**OPERATIONAL EXCELLENCE ZWISCHEN KOSTENDRUCK UND INNOVATION – ERFOLGREICHE UMSETZUNG UND LEARNINGS**09.15 **Case Study****Erfolgsrezepte für Operational Excellence – Der Weg zur Fabrik des Jahres**

- Vorteile eines integrierten biopharmazeutischen Standortes
- Erfolgsfaktoren für die Herstellung biotechnologischer Medikamente
- Eingebaute Operational Excellence: Modernste Fabrikationstechniken und führende Fabrikkonzepte am Beispiel der 'Gläsernen Manufaktur'
- Innovationen in biopharmazeutischer Technologie und Fertigung

Dr. Ralf Pfirrmann

Geschäftsführer

IDT Biologika GmbH10.00 **Case Study****Anlaufmanagement in der Medizintechnik – Der Weg bei Fresenius Medical Care**

- Produktentstehungsprozess von Dialysegeräten
- Organisation der Produktionsüberleitung
- Reifegradbestimmung und Anlaufmanagement
- Supply Chain Management in der Anlaufphase

Dr. Christoph Sahn

Senior Vice President Product Unit Machines

Fresenius Medical Care Deutschland GmbH

10.45 Kaffee- und Teepause

11.15 **Case Study****Umsetzung von Operational Excellence am Pfizer Produktions-Standort Freiburg**

- Operational Excellence bei Pfizer: Überblick zur Lean transformation
- Implementierung und Integration von Opex am Standort Freiburg: Bedingungen, Erfahrungen
- Nachhaltiges Opex Management am Standort
- Vom Opex Programm zur Opex Kultur

Dr. Andreas Werner

Site RFT Leader, Lean Deployment Leader

Pfizer GmbH12.00 **Case Study****5 Jahre Business Process Excellence in der Biopharmazie bei Boehringer Ingelheim**

- Ausgangssituation und Herausforderungen
- Planung und Steuerung der Initiative
- Organisationsmodell, angewandte Methodiken und ihre Umsetzung, integriertes BPE Modell
- Aufbau und Weiterentwicklung des Trainings- und Ausbildungsprogramms
- Verbesserungsprojekte – "Best Practice" Beispiele

Ute Lehmann

Head of Business Process Excellence, Biopharmaceuticals

Boehringer Ingelheim Pharma GmbH & Co. KG

12.45 Mittagspause

STRATEGISCHES PRODUKTIONS MANAGEMENT IN DER WIRKSTOFF- UND BULK / SOLIDAHERSTELLUNG14.00 **Case Study****Operational Excellence in der Wirkstoffproduktion: Vision und Wirklichkeit am Standort Bergkamen**

- Bedeutung von Operational Excellence bei Bayer HealthCare
- Erfahrungen bei der Implementierung, Stolpersteine, Wege zur Nachhaltigkeit
- Bedeutung der Strategiefelder: Prozesse, Organisation Kultur
- Rolle von Führungskräften in Zeiten der Veränderung
- Mitarbeitermotivation als Schlüssel für ein erfolgreiches OPEX Management

Dr. Erhard Nordhoff

Leiter Wirkstoffproduktion Bergkamen

Bayer Schering Pharma AG**Buchungsinformation:**

Heide Guhl-Behrendt

Tel: +49 (0)30 890 61 240

Fax: +49 (0)30 890 61 434

E-Mail: H.Guhl-Behrendt@marcusevansde.comwww.marcusevansde.com/pharma_produktion14.45 **Case Study****Concepts for Handling Highly Potent APIs for the Manufacture of Solid Dosage Forms**

- Manufacturing of family planning pills at Haupt Pharma – New dedicated area for sex hormones
- Best practice production line for high potent APIs acc. to worker safety & GMP requirements
- Installation of state-of-the-art production equipment – Best available technology
- Limitation of API contaminated surfaces to product contacting parts
- How to keep manufacturing cost under control?

Dr. Hubert Bensmann

Geschäftsführer

Haupt Pharma Münster GmbH

15.30 Kaffee- und Teepause

16.00 **Case Study****Produktion von Biosimilars****Dr. Richard Ammer**

Geschäftsführung

MEDICE Arzneimittel Pütter GmbH & Co. KG**PERFORMANCE MANAGEMENT UND CONTINUOUS MANUFACTURING**16.45 **Case Study****Continuous Manufacturing – Strategic and Technical Challenges regarding Implementation of Continuous Melt Extrusion (Meltrex)**

- Continuous manufacturing and pharmaceutical batch size definition – An inevitable contradiction?
- Melt extrusion – A powerful pharmaceutical technology designed for continuous processing
- Chances and potential risks of a continuous process and how to deal effectively with
- Necessary reflections and decisions before starting with continuous
- Impact on working environment, cleaning and maintenance concepts as well as quality assurance

Dr. Thomas Hantke

Head of Pharmaceutical Production Meltrex

ABBOTT GmbH & Co. KG17.30 **Diskussionsrunde****Investitionsmanagement in wirtschaftlich turbulenten Zeiten: Continuous Improvement, Lean oder neue Kapazitäten?****Jochen Reutter**

Plant Manager Pharma Production Germany

Grünenthal GmbH, Germany**Dr. Torsten Wagner**

Vice President Technical Operations

Merz GmbH & Co. KGaA**Dr. Dirk Böhm Director**

Large Scale Biotech Operations (MSBC)

Merck Serono SA

18.15 Abschließende Worte des Vorsitzenden

18.30 **marcus evans** lädt ein: Informelle Gesprächsrunde bei Sektempfang zum Ideenaustausch und Ausklang des ersten Tages. Dabei werden Ihnen Referenten der Konferenz für Ihre individuellen Fragen zur Verfügung stehen.

Exhibitor at the conference



TRAINING & CONSULTING

Donnerstag 24. September 2009

08.30 Empfang mit Kaffee und Tee

08.55 Begrüßung durch den Vorsitzenden

AUTOMATISIERUNG UND IT GESTÜTZTE OPTIMIERUNG VON PRODUKTIONSPROZESSEN09.00 **Case Study****Auf dem Weg zu einem „Manufacturing Collaboration Hub“: IT Strategien zur Integration der internen und externen Produktion in die ERP Systeme**

- Die Implementierung eines „Electronic Batch Recording (EBR) Systems“ – Erfolgsfaktoren und lessons learned
- Die end to end supply chain: Integration des EBR systems mit dem ERP system und den shop floor systemen
- Outlook: Wie kann ich externe Partner in diese Systeme einbinden?

Dr. Anke Meyer

Director Manufacturing Business Systems

Cilag AG09.45 **Case Study****Shopfloor Visualization – Enabling the Information Worker**

Mit der Einführung von LEAN-Prinzipien und einer prozessorientierten Organisation, bekommen Mitarbeiter an der Linie eine größere Verantwortung zugewiesen. Entscheidungen sollen nun rasch vor Ort und aufgrund fundierter Informationen erfolgen. Mit der Einführung des TechOps „IMIS“-Konzeptes wurde erreicht, dass Echtzeit-Informationen aus verschiedenen Systemen (MES, R/3, etc.) der Linie zu Verfügung zu stellen. Somit sind alle Mitarbeiter jederzeit über die Performance ihrer Arbeit resp. Prozesses informiert und können situativ reagieren.

Martin Ernst

Head Global IT Systems, Technical Operations IT

Novartis Pharma AG

10.30 Kaffee- und Teepause

STRATEGISCHE UND PRAKTISCHE ANSÄTZE BEIM AUFBAU VON PLOTANLAGEN UND PRODUKTIONSLINIEN11.00 **Case Study****Herausforderungen beim Aufbau von neuen biopharmazeutischen Produktionskapazitäten**

- Rahmenbedingungen in einem mittelständischen Unternehmen
- Strategische Überlegungen
- Projektrealisierung
- Integriertes Netzwerk- und Standortmanagement
- Lessons Learned

Dr. Torsten Wagner

Vice President Technical Operations

Merz GmbH & Co. KGaA11.45 **Case Study****Investitions-, Ressourcen- und Third Party Management beim Aufbau und der Planung einer neuen Produktionsanlage**

- Considerations in the selection of the location for a new major production facility
- Integrated project team – The value of operational, quality and technical input from the first steps of the project to the start of the commercial production
- Lessons learned using the “internal project” approach versus a general contractor set-up (more flexibility and internal influence versus an organization which routinely builds large projects)
- Considerations and first experiences to bring a new biotech facility to commercial operation (integrated commissioning and validation, regulatory relations management)

Dr. Dirk Böhm

Director Large Scale Biotech Operations (MSBC)

Merck Serono SA

12.30 Mittagspause

Buchungsinformation:

Heide Guhl-Behrendt

Tel: +49 (0)30 890 61 240

Fax: +49 (0)30 890 61 434

E-Mail: H.Guhl-Behrendt@marcusevansde.comwww.marcusevansde.com/pharma_produktion13.30 **Case Study****Automatisierung und Flexibilisierung der Produktionsprozesse durch Lean Manufacturing beim Aufbau von Pilot Plants**

- Introduction of lean in pilot plants – What are the challenges of lean in development?
- Value stream mapping for process analysis
- Lessons Learned

Dr. Alexander Huber

Network Leader Pilot Plants

Novartis Pharma AG**HUMAN ASSET MANAGEMENT IN DER PHARMAFERTIGUNG**14.15 **Case Study****Flexibilisierung von Mitarbeitern in der saisonalen Impfstoffherstellung**

- Überblick Impfstoffherstellung
- Marktsituation 2008 / 2009
- Vorstellung der Projekthalte (Herangehensweise, Ablauf, Konzept Flexibilisierung)
- Erfolgsfaktoren und Key Learnings

Carsten Lindner

Lean Sigma Experte, LS-Black Belt

GlaxoSmithKline Biologicals, Branch of SmithKline Beecham Pharma GmbH & Co. KG

15.00 Kaffee- und Teepause

KPI'S UND STATISTISCHE PROZESSKONTROLLE15.30 **Case Study****Six Sigma und Statistic process control (SPC) – Rollout und Learnings bei einem Mittelständler**

- Lean Manufacturing – Six Sigma und Unternehmenskultur
- SPC – Implementierung in der Produktion von Medizinprodukten (Injektions-Pens)
- Benefits von SPC und kontinuierliche Verbesserung
- KPI's, Probleme und Learnings

Dr. Manfred Mäder

Mitglied der Geschäftsleitung, Senior Vice President Quality Management & Regulatory Affairs

Ypsomed AG16.15 **Case Study****KPI's zum Messen von Prozessen und Operationen**

- Kennzahlen in der Pharmaproduktion
- Welche Kennzahlen sind sinnvoll?
- Wo kommen die Daten her?
- Welche Kennzahlen sind für Höheres, Mittleres und Linienmanagement?
- Monatliche Reviews
- Einbeziehung in Zielvereinbarung

Jochen Reutter

Plant Manager Pharma Production Germany

Grünenthal GmbH, Germany

17.00 Zusammenfassende Worte des Vorsitzenden

17.15 Ende der Konferenz

Wir danken allen Personen und Firmen für die Unterstützung bei der Organisation dieser **marcus evans** Konferenz. Insbesondere möchten wir uns bei den Referenten für ihre Beiträge bedanken.

Henry Fuchs

Conference Producer, Process Industry Division

marcus evans (Germany) Ltd.**Zielgruppe****Mitglieder des Vorstands und der Geschäftsführung, Direktoren, Leiter und leitende Mitarbeiter der Abteilungen:**

- Produktion / Manufacturing • Produktionsplanung / Produktionssteuerung
- Process Excellence • Six Sigma • Qualitätsmanagement
- IT • Supply Chain • Technical Operations / Technik
- Engineering • Betriebstechnik

Pharma- und Biotechunternehmen

Strategisches Produktionsmanagement Pharma

ANMELDUNG

Bitte in **BLOCKSCHRIFT** ausfüllen

Die Kopfleiste bitte nicht entfernen oder verdecken. Sie enthält wichtige Informationen.

Buchungsinformation:

Heide Guhl-Behrendt

Tel: +49 (0)30 890 61 240

Fax: +49 (0)30 890 61 434

E-Mail: H.Guhl-Behrendt@marcusevansde.com

www.marcusevansde.com/pharma_produktion

Code vPDF

BL752

VERANSTALTUNG: STRATEGISCHES PRODUKTIONSMANAGEMENT PHARMA

DATUM, ORT: 23. & 24. SEPTEMBER 2009, MARITIM HOTEL BERLIN

BITTE FAXEN SIE DIE AUSGEFÜLLTE VERBINDLICHE ANMELDUNG ZU:

Heide Guhl-Behrendt

AN FAX NR.: **+49 (0)30 890 61 434**

TEILNEHMER:

1.) Name

Position

E-mail

2.) Name

Position

E-mail

Unternehmen

Adresse

PLZ Ort

Tel. Fax

Unterschrift

Diese Buchung ist ohne Unterschrift ungültig.
Der Unterzeichnende muss berechtigt sein, im Namen des Vertragspartners zu unterzeichnen.
marcus evans: Marcus Evans (Germany) Ltd. Conference Division
Unter den Linden 21, D-10117 Berlin, Germany

Teilnahmebetrag

- 2 Tage Konferenz + Online Dokumentation** Euro **2.699** zzgl. MwSt.
- Online Dokumentation** Euro **799** zzgl. MwSt.

Software- / Beratungsunternehmen

- 2 Tage Konferenz + Online Dokumentation** Euro **3.299** zzgl. MwSt.
- Online Dokumentation** Euro **799** zzgl. MwSt.

Die MwSt. beträgt 19 %. Der Teilnahmebetrag enthält 24 % Servicegebühr.

Premier Plus Package

Laden Sie Ihre Top-Kunden ein oder kommen Sie mit Ihren Kollegen als Team.
Für Anmeldungen ab der 3. Person gelten folgende Sonderkonditionen:

2 Tage Konferenz + Online Dokumentation

- für Anmeldungen ab dem 3. Teilnehmer** **10 % Rabatt**
- ab dem 5. Teilnehmer** **15 % Rabatt**

Unser Premier Plus Package setzt die Teilnahme an der gesamten Konferenz voraus.

Zahlungsweise



Bitte belasten Sie meine: MasterCard VISA AmEx Diners Club

Karteninhaber

Adresse

Kartennummer gültig bis

CVV Nummer Unterschrift

Hotelbuchungen

Ihre Zimmerreservierung im Tagungshotel, zu günstigen Konditionen, nimmt die Agentur Easy Event GmbH gerne entgegen. Tel.: +49 (0)2166 33081 E-mail: info@easy-res.de



Hotel

Der Teilnahmebetrag beinhaltet nicht die Kosten der Unterbringung. Die Adresse des Tagungsortes lautet:
Maritim Hotel Berlin, Stauffenbergstraße 26, 10785 Berlin
Tel.: +49 (0)30 2065 0

Veranstaltungsmodalitäten

Wenn Sie 1 Woche vor Veranstaltungsbeginn kein Schreiben mit den Veranstaltungsinformationen erhalten, kontaktieren Sie bitte den Veranstaltungskordinator unter **marcus evans** Tel.: +49 (0)30 890 61 -265 / -214

Ihre Darstellung auf der Veranstaltung

Wir bieten Ihnen die Möglichkeit, Ihr Unternehmen auf unserer Veranstaltung zu präsentieren. Wir stimmen gern ein individuelles Sponsorenpaket (z.B. Mittagessen, Abendveranstaltungen etc.) mit Ihnen ab. Stellen Sie Ihr Unternehmen als Lösungsanbieter einem breiten Fachpublikum vor. Nähere Informationen erhalten Sie von: **Anastasios Cafaltis, marcus evans** sponsorship, Tel.: +49 (0)30 890 61 269

Themenvorschläge

Bitte teilen Sie uns Ihre Themenvorschläge für zukünftige Konferenzen mit:

.....

.....

.....

Geschäftsbedingungen

1. Der Teilnahmebetrag beinhaltet die Online Dokumentation, Mittagessen und Getränke.
2. Zahlungsbedingungen: Nach dem Ausfüllen und Rücksenden des Anmeldeformulars muss der vollständige Betrag fünf Tage nach Rechnungszugang beglichen werden. Die Zahlung muss vor Veranstaltungsbeginn eingehen. Die Zahlung muss in Euro erfolgen.
3. Stornierung/Vertretung: Selbstverständlich ist die Nennung eines Ersatzteilnehmers jederzeit und ohne zusätzliche Kosten möglich. Alle Buchungen enthalten eine 50%ige Stornierungsgebühr nach Eingang eines unterschriebenen Anmeldeformulars bei **marcus evans** (wie oben definiert). Stornierungen müssen in schriftlicher Form, per E-Mail oder Fax sechs (6) Wochen vor Veranstaltungsbeginn eingehen, um eine Gutschrift für zukünftige **marcus evans** Veranstaltungen zu erhalten. Danach ist der volle Teilnahmebetrag gemäß Rechnung zu zahlen. Eine Nicht-Zahlung und eine Nicht-Teilnahme bedeuten keine Stornierung. Mit dem Unterschreiben dieses Vertrages stimmt der Kunde zu, dass im Falle von Streitigkeiten oder einer Stornierung **marcus evans** nicht in der Lage ist, seine Verluste mit weniger als 50% des Gesamtvertragswertes zu begleichen. Wenn **marcus evans**, aus unvorhersehbaren Gründen beschließt, die Veranstaltung abzusagen oder zu verschieben, ist **marcus evans** nicht haftbar für die Erstattung von Flug-, Hotel- oder anderen Reisekosten, die dem Kunden entstanden sind.
4. Copyright etc.: Alle intellektuellen Eigentumsrechte an allen Materialien, die von **marcus evans** in Zusammenhang mit dieser Veranstaltung produziert oder verbreitet werden, sind ausdrücklich reserviert und jegliche unerlaubte Vervielfältigung, Publikation oder Verbreitung ist untersagt.
5. Datenschutz: Der Kunde bestätigt, dass er **marcus evans** gebeten und zugestimmt hat, dass seine Kundendaten in der Datenbank der Unternehmen der **marcus evans**-Gruppe gespeichert werden. Diese Daten werden von Unternehmern der **marcus evans**-Gruppe genutzt und an ausgewählte Dritte weitergeleitet, um den Kunden über Produkte und Dienstleistungen zu informieren, die für den Kunden von Interesse sein können. Wünscht der Kunde keine weitere Zusendung derartiger Informationen, wird er gebeten, sich dies bezüglich an das örtliche **marcus evans**-Büro zu wenden oder eine E-Mail zu schreiben an gleavep@marcusevansuk.com Telefonanrufe können zu Trainingszwecken und aus Sicherheitsgründen aufgezeichnet werden.
6. Obwohl alle angemessenen Anstrengungen unternommen werden, um dem angegebenen Programmpaket zu entsprechen, behält sich **marcus evans** das Recht vor, das Veranstaltungsdatum, Veranstaltungsinhalte oder den Veranstaltungsort zu ändern. In dem Fall, dass **marcus evans** die Veranstaltung aus wichtigen Gründen endgültig absagt (einschließlich, aber nicht ausschließlich aus Gründen höherer Gewalt) und vorausgesetzt, dass die Veranstaltung nicht auf einen späteren Zeitraum verschoben wurde, erhält der Kunde eine Gutschrift über den für diese Veranstaltung bezahlten Betrag, mit einer Gültigkeitsdauer von einem Jahr für eine andere **marcus evans** Veranstaltung in Europa. Es werden keine Rückerstattungen in bar oder Alternativangebote erfolgen.
7. Geltendes Recht: Dieser Vertrag soll reguliert und ausgelegt werden nach dem Law of England und die Parteien unterwerfen sich der ausschließlichen Rechtssprechung der English Courts in London. Jedoch ist nur **marcus evans** berechtigt, auf dieses Recht zu verzichten und sich der Rechtssprechung der Gerichte zu unterwerfen, in dem sich die Geschäftsstelle des Kunden befindet.