

# Wie Harder Logistics Optima-Anlagen sicher bewegt

Als stark wachsendes Unternehmen wägt die Optima Packaging Group sehr genau ab, welche Services sie selbst übernimmt und wo sie externe Expertise nutzt. So zählen Verpackung und Verzollung zu den eigenen Kernkompetenzen. Bei der De- und Remontage und dem damit verbundenen Projektmanagement arbeitet das Unternehmen im Bereich Pharma eng mit dem Betriebsverlagerer Harder Logistics zusammen.

Jede Abfüllanlage, die Optima für die Pharmaindustrie produziert, ist ein Unikat. Das Spektrum reicht von der Füllung von Spritzen über Ampullen bis hin zu Flaschen. Je mehr Formate eine Linie beherrscht, um so komplexer ist die Konstruktion. Nicht nur Optima als Hersteller kennt jede Feinheit ihrer Abfülllinien, sondern auch Harder Logistics. Das Unternehmen ist mit dem technischen Aufbau und den Abmessungen der Anlagen bis ins Detail vertraut. Der Spezialist aus Neu-Ulm zerlegt die Spezialanfertigungen in versandfähige Anlagenteile mit Einzelgewichten bis zu 17 t und fügt die Komponenten am Bestimmungsort – zu 90 % im Ausland – wieder zusammen. Im Fachjargon heißt diese Tätigkeit De- und Remontage. Der langjährige Partner übernimmt auch Teile des damit verbundenen Projektmanagements. Dabei wird nichts dem Zufall überlassen. Für jeden Handgriff gibt es ein Konzept.

## Denken den Auftrag vom Ende her

In der Regel steigt der Nischenanbieter, je nach Komplexität des Projektes, etwa ein bis zwei Jahre vor der Auslieferung der Anlagen in die Planung ein. Zu diesem Zeitpunkt ist die Maschine fertig konstruiert und befindet sich in der Vormontage. Als verantwortlicher Projektmanager bei Harder Logistics geht Frank Weise-Sartorelli allerdings alles andere als chronologisch vor: „Wir denken den Auftrag vom Ende her. Zunächst schauen wir uns an, wo die fertige Anlage platziert werden soll.“ Dazu gehören Baustellenbegehungen von Bestandsgebäuden oder



Harder Logistics baut komplette Linien ab und transportiert sie zum Kunden.

Bild: Harder Logistics

Neubauten. Je nach Distanz finden diese virtuell oder in Präsenz statt. Hinzu kommen Meetings mit den von Optima-Kunden beauftragten Dienstleistern aus den Bereichen Gebäudemanagement, Infrastruktur, Bauplanung/Architektur, Logistik sowie mit dem Bauträger.

Die Rahmenbedingungen in den Immobilien entscheiden darüber, wie sich das Projekt logistisch umsetzen lässt. Besonders kritisch sind Bestandsgebäude mit beengten Verhältnissen. Im Fokus steht, wie die Abfüllanlage in das Gebäude gelangt. Nichts ist unmöglich: Kürzlich wurde in der Innenstadt einer Schweizer Großstadt eine komplette Linie über das Dach eines sechsstöckigen Gebäudes durch das Atrium in den Keller eingebracht. Auch Mauerdurchbrüche, Rampen und Absatzplattformen gehören zur gelebten Praxis bei den Projekten. Weiter müssen die Installationsschritte im Füllraum und im Technikgeschoss

durchdacht werden.

Dazu schlägt Weise-Sartorelli Maßnahmen wie die Prüfung von Bodenbelastungen und der Gebäudestatik im Zusammenhang mit den Hängepunkten für die Isolortechnik und den Eintragsflächen der schwersten Maschinenteile vor. Zudem kann er auf Basis von Erfahrungswerten die entsprechenden Kennzahlen dazu benennen. Durch diese Expertise kann bei Neubauten teilweise sogar Einfluss auf die Baupläne genommen werden.

## Absolute Flexibilität beim FAT

Etwa zehn bis fünfzehn solcher Anlagen begleitet das Partnerunternehmen jährlich auf Werkvertragsbasis, die Planungen reichen aktuell bis in das Jahr 2028. Doch welche Anlage zu welchem Termin fertig ist, lässt sich kaum präzise vorhersagen. Oft müssen während der Bauphase zusätzliche Kundenanforderungen oder Sonderwünsche berücksichtigt werden, die sich auf den nächsten wichtigen Meilenstein, den Factory Acceptance Test (FAT), auswirken. Und selbst der FAT ist nicht in Stein gemeißelt. Im Sondermaschinenbau ist es nicht unüblich, dass eine Anlage den Abnahmetest nicht

besteht und nachgearbeitet werden muss. Alle Planungen zur De- und Remontage sowie des Versands hängen am Ausgang des sensiblen FATs. „Änderungen und Umplanungen auf der Terminachse sind die Herausforderung Nummer eins“, sagt Heiko Funk, Geschäftsführer von Optima Materials Management.

Als Dienstleister versteht es Harder Logistics, damit umzugehen. Flexibel rückt das Team, bestehend aus Mechanikern und Elektrikern, an und demontiert in bis zu fünf Wochen die mindestens dreimoduligen Anlagen zum Waschen, Sterilisieren, Befüllen und Verschließen. „Zerlegt ergeben sich zwischen zehn und 35 Packstücke, bei Anlieferungen in Europa werden diese auf bis zu 15 Lkw, teilweise in Sonder- und Schwertransporten, verladen. Ins nichteuropäische Ausland erfolgt der Transport per Seefracht und bei zeitlich kritischen Anlagen auch per Luftfracht. Die Größten unter ihnen sind 12 m lang, 3,5 m breit und bis zu 17 t schwer“, konkretisiert Weise-Sartorelli. Beim Versandprozess arbeiten die beiden Unternehmen Hand in Hand. Während Harder Logistics die Demontage, den Transport zum Packraum und die Planung der Anlieferung

übernimmt, kümmert sich Optima um die Verpackung und Verladung der sensiblen und hochwertigen Abfüllanlagen. Auch die speditionelle Abwicklung sowie die Zollprozesse steuert Optima in Eigenregie.

## Schwebend in die Flucht

Am Bestimmungsort angekommen, übernimmt Harder Logistics nahtlos die Supervision des Move-ins (dem Einzug der Anlage). Die Anlieferung ist so getaktet, dass jedes benötigte Teil im Installationsprozess zum richtigen Zeitpunkt zur Verfügung steht. Die bis zu 30 m langen Linien werden fachmännisch repariert und auf den Millimeter genau ausgerichtet. „Wir haben uns mit mehreren Sätzen Luftkissentechnik ausgerüstet, um die tonnenschweren Anlagenteile genau dahin schweben zu lassen, wo sie platziert werden sollen“, sagt Hermann Allgaier, Geschäftsführer von Harder Logistics. Die Beschaffung und Benutzung dieser speziellen Luftkissen wurde Optima und seinen Kunden schon frühzeitig empfohlen. Inzwischen ist die Technologie weltweit Usus und sogar vorgeschrieben. Im Durchschnitt dauert es zirka vier bis fünf Wochen, bis eine Anlage mechanisch und elektrisch fertig

lers und seinen Kunden besser zu unterstützen.“

Den Schlussstein des Projektes auf Seiten von Harder Logistics bildet die Übergabe der lückenlosen Dokumentation der De- und Remontage. Denn es geht nicht nur darum, dass jeder Handgriff sitzt, sondern auch dass alle Schritte nachgewiesen sind. Die Pharmaindustrie unterliegt umfangreichen Qualitäts- und gesetzlichen Standards. Am Ende ist die Dokumentation der De- und Remontage Teil der Qualifizierung und Validierung – also der Zulassung, dass auf dieser Produktionslinie pharmazeutische Produkte abgefüllt werden dürfen.

In die Rolle als logistischer Projektbegleiter ist Harder Logistics Stück für Stück reingewachsen. Die Partnerschaft währt bereits zehn Jahre. In den ersten fünf Jahre baute das Unternehmen viel Expertise bei der De- und Remontage für die Spezialanlagen auf, bevor sich die Zusammenarbeit in der Coronapandemie intensivierte. Auslöser gab es aus Sicht von Funk gleich mehrere: „Die Optima Group ist ein stark wachsendes Unternehmen mit einer Vervielfachung des Umsatzes auf 850 Mio. Euro in den vergangenen 12 Jahren, die Auftragslage lässt weitere Steigerungen erwarten. Folglich müssen wir uns auf unsere Kernkompetenzen fokussieren.“ Hinzu komme der Fachkräftemangel bei Monteuren, gepaart mit einem Auftragspekak bei Impfstofflinien während der Coronapandemie. Das Outsourcing ist für Funk gelungen. Die Wertschätzung hat Optima sichtbar gemacht und seinen Dienstleister bereits zweimal mit dem firmeneigenen Supplier Award ausgezeichnet. ■ Stephanie Lützen

## Änderungen und Umplanungen auf der Terminachse sind die Herausforderung Nummer eins

Heiko Funk, Geschäftsführer Optima Materials Management

installiert ist. Dann übergibt der Dienstleister an die Monteure von Optima, die die Abfüllanlage in Betrieb nehmen.

## Nach hinten raus zählt jede Minute

Insbesondere zum Ende des Projekts ist neben Präzision auch Schnelligkeit gefordert. „Jeder Tag, an dem die Medikamente nach dem bestandenen FAT der Anlage nicht abgefüllt werden können, kostet den Kunden große Summen Geld“, so Funk. Durch das ausgefeilte Projektmanagement werden Zwischenlagerungen, Stand- und Wartezeiten minimiert. Aus Sicht von Allgaier ist die gesteigerte Effizienz ein echtes Teamwork: „Wir haben mit Optima zusammen einen professionellen Weg entwickelt, um den Workflow des Herstel-

## Optima und Harder Logistics

Optima ist Technologieführer im präzisen Dosieren, Füllen, Verpacken und im Handling anspruchsvoller flüssiger und fester Produkte. Mit flexiblen und kundenspezifischen Systemen sorgt Optima seit mehr als 100 Jahren dafür, dass wertvolle und empfindliche Güter wie Medikamente, Hygiene- und Medizinprodukte, Lebensmittel oder Kosmetika weltweit bei den Menschen ankommen, die täglich auf diese Produkte angewiesen sind. 3.700 Experten tragen am Hauptsitz in Schwäbisch Hall sowie an 24 Standorten im In- und Ausland zum weltweiten Erfolg von Optima bei. Die 2003 gegründete Harder Logistics GmbH & Co.KG mit Hauptsitz in Neu-Ulm ist ein integrierter Systemdienstleister für Betriebsverlagerungen und Industriemontagen. Ergänzende Geschäftsbereiche sind das Clean-up, bei dem es um die Rückführung von Immobilien in den Ursprungszustand geht, sowie das Aktenmanagement und Umzüge. Zu den Kunden zählen Unternehmen wie Diehl Aviation, Liebherr und Beiersdorf. Mit 125 Mitarbeitern erzielt der Systemanbieter einen Jahresumsatz von über 16 Mio. Euro. Der Fuhrpark umfasst 30 Fahrzeuge, darunter Spezialanfertigungen, die Anlageneinzelstückgewichte bis 120 t bewegen. Auf dem Firmengelände stehen über 25.000 m<sup>2</sup> Hallenfläche sowie zusätzliche Freiflächen zur Verfügung. Weitere Büros befinden sich in Ulm, Leipzig, Herrenberg und Plovdiv (Bulgarien).



Die einzelnen Bauteile sind teils tonnenschwer.

Bild: Harder Logistics



Zum Einsatz kommen auch Schwerlastkräne.

Bild: Harder Logistics