

# MTN arbeitet profitabel trotz geringer Margen

Bei der Produktion kleiner Chargen spielt Effizienz eine entscheidende Rolle. Hier hilft bei MTN Neubrandenburg die IT. Sie bildet die gesamte Wertschöpfungskette ab und sorgt so für mehr Flexibilität, weniger Fehler und sichere Entscheidungen.

MTN gehört in Europa zu den Top 3-Herstellern von Dialysekonzentraten. Auch international ist MTN sehr erfolgreich, der Exportanteil liegt bei 50 Prozent. Das Erfolgsrezept: Während die Konkurrenz ihre Prozesse weitgehend automatisiert hat und auf Massenproduktion setzt, können Kunden bei MTN auch kleine Mengen für patientenspezifische Zusammensetzungen bestellen. „Wir beliefern mehr als 200 Debitoren regelmäßig auch mit kleinen Mengen. Damit das bei margenschwachen Produkten wirtschaftlich und sicher funktioniert, haben wir mit dem CSB-System fast alle Geschäftsprozesse optimiert“, so die Geschäftsführerin Irmtraud Steinert.

**Daten und Fakten**

- MTN Neubrandenburg GmbH
- Top 3-Hersteller von Dialysekonzentraten in Europa
- Exportanteil: 50 Prozent
- Über 70 Mitarbeiter
- Umsatz: > 12 Mio. Euro
- www.mtn-nb.de

## IT sorgt für Effizienz und Sicherheit

Moderne Technik statt Papierberge, Echtzeitinformationen statt manueller Datenerfassung: Mit dem CSB-System hat MTN die Zeichen auf digitale Zukunft gestellt. Im Rohstofflager und bei der Containerverwaltung arbeiten die Mitarbeiter heute mit mobilen Datenerfassungsgeräten, die mit dem ERP-System kommunizieren. Das geht schneller und ist weniger fehleranfällig, da es keine Medienbrüche gibt. Besonders deutlich werden die Vorteile in der Kommissionierung, wo es heute laut Projektleiterin Doris Wenselowski praktisch fehlerfrei zugeht. Basis des Ganzen sind Barcodes mit Losnummern, die schon am Wareneingang vergeben werden und die den Rohstoff während des Herstellungsprozesses bis zum fertigen Produkt begleiten.

Auch in der Chargierung ist die Umstellung von analog auf digital weit fortgeschritten. An speziellen Industrie-PCs, den CSB-Racks, gibt das CSB-System pro Rezeptur genau vor, welche Mengen verwendet werden dürfen. Bei der Einwaage prüft das System automatisch, ob die Rohstoffe den Qualitätsstatus „Frei Produktion" haben. Geprüft werden auch prozessbezogene Daten wie pH-Wert und Dichte. Bei der Inprozesskontrolle werden wichtige Qualitätsparameter erfasst und softwareseitig gegen die vorgeschriebenen Grenzwerte geprüft. Für jedes abgefüllte Gebinde erzeugt das System am Ende ein Etikett mit Angaben zu Produkt, Charge, Verfallsdatum sowie den Inhaltsangaben. Die Informationen sind in 31 Sprachen hinterlegt und werden je nach Stücklisten-Variante angedruckt. Jede Palette erhält zum Abschluss ein NVE-Etikett, über das sich die Produkte zurückverfolgen lassen.

**„Wir beliefern mehr als 200 Debitoren regelmäßig, auch mit kleinen Einheiten. Damit das wirtschaftlich und sicher funktioniert, haben wir mit dem CSB-System fast alle Geschäftsprozesse optimiert."**
**Geschäftsführerin Irmtraud Steinert**

## Integriertes Laborinformationssystem

Als validierte ERP-Software dokumentiert das CSB-System bei MTN alle operativen Prozesse, die regulatorisch wichtigen Aufzeichnungen werden im Dokumentenmanagement revisionssicher archiviert. Die strengen Qualitätskontrollen nach „Good Manufacturing Practice" (GMP) und deren Dokumentation wickelt MTN produktionsbegleitend mit dem integrierten Qualitätsmanagement und Laborinformationssystem ab. Ein typischer Vorgang ist die Prüfung im Labor. Hier finden sowohl die Wareneingangskontrollen als auch die Inprozesskontrollen und Endkontrollen statt. Für jede Probe erzeugt die Software Prüfpläne, Prüfparameter, Toleranzen etc. Eine Authentifizierung durch den Mitarbeiter ist zwingend notwendig. Bei eventuellen Abweichungen bleibt die betroffene Charge gesperrt.

## Kennzahlen für rasche Entscheidungen

Damit Irmtraud Steinert in jeder Situation die richtigen Entscheidungen treffen kann, braucht die Unternehmenslenkerin gutes Zahlenmaterial. Absatzstatistiken bezogen auf Artikel, Zeitraum und Kunden, Produktivitätskennzahlen, Liefertreue, Bestände und Lagerwerte – für fast jeden KPI hat sie heute Standard-Auswertungen zur Verfügung. Jeden Montag erfolgt in einer SQL-Abfrage der Abgleich zwischen dispositivem Lagerbestand mit der aktuellen Auftragssituation und den Informationen aus der Produktion. Waren solche Analysen früher mit viel Aufwand verbunden, hat die Geschäftsführerin heute alles Wichtige in drei Minuten auf ihrem Bildschirm. „So merke ich sofort, ob wir die Produktion hochfahren oder weitere Kapazitäten in der Kommissionierung bereitstellen müssen."

## Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

Ein gutes Projektteam bilden, bei den Stammdaten beginnen und dann schrittweise alle Prozesse optimieren: Das ist eine zentrale Empfehlung, die Irmtraud Steinert und Doris Wenselowski geben, wenn man sie nach Lehren aus dem ERP-Projekt befragt. Irmtraud Steinert fügt hinzu: „Wir fragen uns immer, wo wir hinwollen, wie wir besser und kostengünstiger arbeiten können und welche Lösung das CSB-System bietet." Bald sollen die mobilen Applikationen in weiteren Bereichen zum Einsatz kommen, beispielsweise in der Produktion. Ein Upgrade der Finanzbuchhaltung wurde ganz aktuell bereits durchgeführt.

### Lösung im Überblick

- Beschaffung, Disposition, Produktion, Lager, Absatz, Rückverfolgung, Qualitätsmanagement, Instandhaltungsmanagement, EDI, Mobile ERP, BI, DMS, Tourenverwaltung, Finanzbuchhaltung

### Top-Kundennutzen

- Validierte ERP-Software
- Erfüllen aller regulatorischen Anforderungen in der pharmazeutischen Herstellung
- Digitale Prozesse ermöglichen profitables Wirtschaften auch bei geringen Margen
- Einfache Administration, zum Beispiel bei der Erstellung von Drucklayouts für Etiketten, Belege und Reports
- Auswertungen sorgen für schnelle Entscheidungen

## Programmed for Your Success

CSB-System AG | An Fürthenrode 9-15 | 52511 Geilenkirchen, Deutschland
Tel.: +49 2451 625-350 | Fax: +49 2451 625-311 | info@csb.com | www.csb.com
**CSB ist weltweit in mehr als 50 Ländern vertreten.**

CSB-System

DS5698 07/2017 © CSB-System AG