

Herstellung und Auslieferung von Arzneimitteln während der Corona-Pandemie

Die Ausbreitung des Coronavirus hatte in den vergangenen zwei Jahren weitreichende Folgen. Neben den direkten gesundheitlichen Folgen für viele Betroffene weltweit hat die Pandemie zu Einschränkungen und notwendigen Anpassungen in vielen Bereichen geführt. Auch die Versorgung mit Gütern des täglichen Bedarfs war zum Teil eingeschränkt und in einigen Industriezweigen sind noch bis heute Lieferschwierigkeiten deutlich sichtbar.



Steffen Lang
President, Operations

Wir bei Novartis versorgen Patienten weltweit in über 100 Ländern mit Arzneimitteln, die in einer unserer mehr als 50 Produktionsstätten oder von unseren Herstellerpartnerfirmen erzeugt werden. Rückblickend können wir heute feststellen, dass wir unseren wichtigen Auftrag, Patienten mit Arzneimitteln zu versorgen, auch während der Pandemie vollumfänglich erfüllen konnten. Dieses Resultat ist auf eine ganze Reihe von wichtigen Faktoren zurückzuführen. Im Vordergrund steht vor allem der grossartige Einsatz unserer Mitarbeitenden.

Schlüsselfaktoren für den Erfolg

Die Einhaltung hoher Standards für die Arbeitssicherheit an unseren Produktionsstandorten ist eine Grundvoraussetzung dafür, dass wir die Produktion von Arzneimitteln durchführen können. Dies wurde umso wichtiger, als zu Beginn der Pandemie eine grosse Unsicherheit über die geeigneten Massnahmen herrschte. Immer im Einklang mit den behördlichen Anforderungen, die es in



den verschiedenen Ländern und Regionen einzuhalten galt, konnten geeignete Schutzmassnahmen umgesetzt werden, die es erlaubten, die Produktion von Medikamenten aufrechtzuerhalten. Neben der Anwendung von Schutzkleidung und Masken wurden die persönlichen Kontakte in den Betrieben reduziert und – wo möglich – Tätigkeiten zum Teil von zu Hause ausgeführt. Durch solche Massnahmen gelang es uns, an fast allen Herstellungsstandorten auch in Zeiten von Lockdowns weiter zu produzieren. Dies ist vor allem dem grossen Einsatz unserer Mitarbeitenden in allen Bereichen der Produktion, der Qualitätssicherung und der Logistik zu verdanken. Dafür möchte ich auch auf diesem Weg noch einmal meine grosse Dankbarkeit und meinen Respekt zum Ausdruck bringen.

Während der vergangenen zwei Jahre kam es auch immer wieder vor, dass Regionen oder Länder die Grenzen für den Personenverkehr abgeriegelt hatten.



Das führte zu einem Engpass in vielen Bereichen und stellte zum anderen auch eine Herausforderung für unsere Grenzgängerinnen und Grenzgänger an den Herstellungsstandorten in den Grenzregionen dar. Durch die enge Zusammenarbeit mit den lokalen Behörden konnte dies jedoch meist sehr schnell adressiert und konnten gute Lösungen gefunden werden.

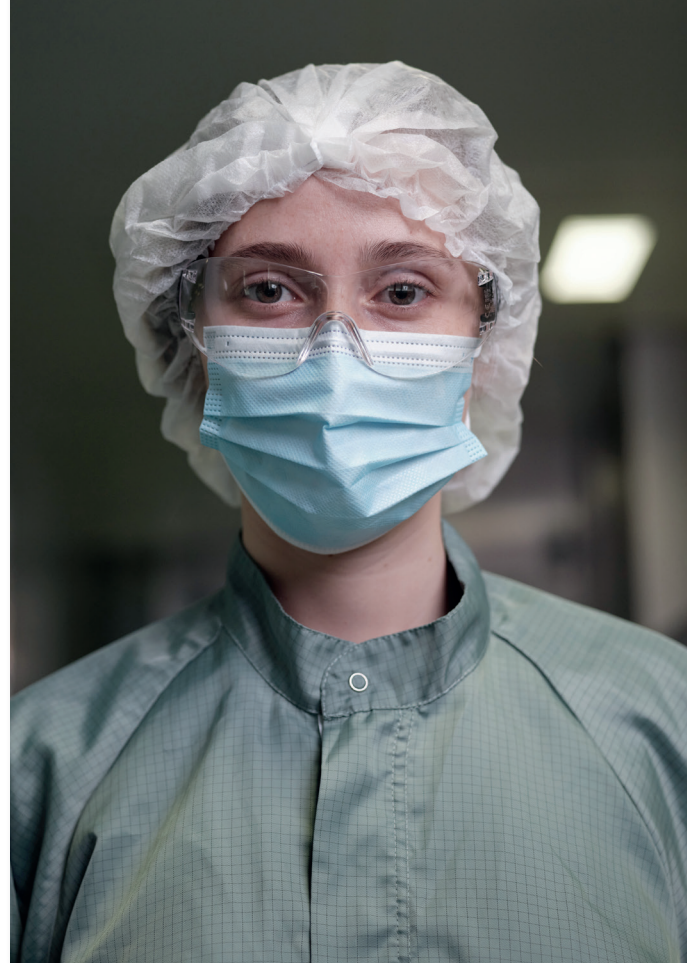
Zudem geriet der Warenfluss sowohl regional als auch international phasenweise ins Stocken. Dies führte auch in unserer Lieferkette stellenweise zu Verzögerungen. Unsere Mitarbeitenden im Bereich der Logistik fanden aber immer zeitnah gute Lösungen, weshalb die Verzögerungen in der Regel nur wenige Tage ausmachten. Somit konnten wir unsere hohe Liefertreue aufrechterhalten. Hierzu haben auch unsere Vorratslagerbestände in den Ländern beigetragen. Üblicherweise halten wir etwa drei Monate an Vorrat für jedes unserer Produkte in den jeweiligen Ländern vor Ort an Lager. So können kleinere Verzögerungen bei der Auslieferung gut abgedeckt werden. Diese Vorratshaltung in den Ländern hat sich auch in der Zeit der Pandemie als sehr wertvoll erwiesen. Da bei der Herstellung von pharmazeutischen Produkten die Durchlaufzeit ab Produktionsbeginn bis zur Verfügbarkeit des Fertigproduktes oft mehrere Monate dauert, haben wir auch Vorräte an Ausgangsmaterialien und Zwischenstufen unserer Produkte an Lager. Dies ist ebenso ein wichtiger Bei-

trag zur Sicherstellung der Patientenversorgung.

Ein wichtiger Erfolgsfaktor war auch die enge Zusammenarbeit mit unseren Zulieferern von Ausgangsmaterialien für die Produktion. All diese Firmen hatten ebenfalls die veränderten Umstände zu bewältigen und sicherzustellen, dass die Lieferungen an unsere Herstellungsbetriebe aufrechterhalten werden konnten. Mit wenigen Ausnahmen ist das auch immer gut gelungen und die Vorräte in unseren Lagern waren ausreichend. Engpässe traten im Bereich von Ausgangsmaterialien auf, die zum Beispiel für die Impfstoffproduktion weltweit benötigt wurden. Auch heute gibt es noch Engpässe bei der Beschaffung einiger solcher Materialien. Allerdings haben wir es geschafft, diese Situation durch einen engen Austausch mit unseren Zulieferern gut zu meistern. Besonders hervorzuheben sind hierbei die Mitarbeitenden in der Planung und im Wareneinkauf.

Auch das Fortschreiten der Einführung neuer Herstellungstechnologien, der Digitalisierung und der Automation haben stark dazu beigetragen, dass wir unsere Lieferfähigkeit sehr gut aufrechterhalten konnten. Sowohl in den Betrieben selbst, bei der Planung als auch bei der weltweiten Verteilung unserer Produkte hat dieser Fortschritt einen grossen Beitrag geleistet.

Die besonderen Umstände der vergangenen zwei Jahre haben auch unter den Produktionsabteilungen der verschiedenen Pharmaunternehmen ein grosses Mass an Zusammenarbeit und Solidarität ausgelöst. Ganz konkret konnten wir hier zum Beispiel mit unseren Produktionsanlagen und ausgezeichneten Mitarbeitenden einen wichtigen Beitrag leisten, um die weltweite Impfstoffherstellung zu unterstützen. Ich bin sehr stolz auf unsere Mitarbeitenden, die es geschafft haben, in Rekordzeit neue Herstellungsprozesse für solch neuartige Impfstoffe erfolgreich in unseren Betrieben einzuführen und diese wichtigen Medikamente nahtlos im Grossmassstab zu produzieren. Schliesslich sehen wir uns als Unternehmen, das die Medizin mit fortschrittlichen Therapieplattformen neu denkt, in der Pflicht, unsere Fertigungskapazitäten zu nutzen, um dazu beizutragen, die Versorgung mit COVID-19-Impfstoffen und Therapeutika weltweit zu unterstützen. Neben der Impfstoffproduktion laufen zurzeit alle nötigen Vorbereitungen, um die Herstellung eines neuen COVID-19-Medikaments in Stein schnellstmöglich starten zu können.



Fazit

Rückblickend hat das gute Zusammenspiel einer ganzen Reihe von wichtigen Faktoren dazu beigetragen, dass wir auch während der anhaltenden Pandemie die Patientenversorgung mit Medikamenten weltweit sehr gut aufrechterhalten konnten. Ein besonderer Dank gilt dabei allen Mitarbeitenden von Novartis Technical Operations (NTO), die dies letztendlich möglich gemacht haben.