

Una suite per il farmaceutico

Franco Canna

Con FactoryTalk Pharma Suite, Rockwell Automation affianca a RS PMX Mes una nuova soluzione software dedicata al settore farmaceutico, integrata nell'ambito dell'offerta FactoryTalk, all'insegna della scalabilità.



Rockwell Automation è uno dei principali fornitori di soluzioni software per la gestione delle informazioni d'impianto nell'ambito del settore "life science". Merito dell'acquisizione, avvenuta all'inizio del 2002, di Propack Data e della sua soluzione PMX (oggi RS PMX Mes), ampiamente adottata in molti ambienti regolamentati, in particolare nel farmaceutico.

Nel corso della recente fiera Achema di Francoforte, Rockwell ha presentato FactoryTalk Pharma Suite, una nuova soluzione software per la gestione della produzione in ambito farmaceutico.

Pharma Suite affiancherà PMX, che continuerà quindi ad essere sviluppato; il nuovo prodotto offre tuttavia una concezione più moderna, basata sull'architettura service-oriented (SOA) e Web Enabled application che consente maggiore scalabilità e più facile deployment, anche multi sito. Rispetto a PMX sarà diversa la strategia di canale: come per il resto dei prodotti FactoryTalk, la commercializzazione della Pharma Suite sarà affidata a integratori di sistema esperti del settore.

Come si è arrivati a questo nuovo modello? Dal 2006, un anno dopo l'acquisizione di Data Sweep, Rockwell sta spingendo l'acceleratore su un nuovo approccio per la gestione della produzione. FactoryTalk è infatti una piattaforma software alla quale sovrintende una vera e propria "visione" dell'automazione di fabbrica del futuro. Il sistema, basato su un application server e su una serie di "componenti" per massimizzare la scalabilità e le prestazioni d'impianto, si arricchisce periodicamente di nuovi moduli messi a punto da Rockwell per offrire un crescente numero di funzionalità (il più recente è il rilascio del modulo per la gestione degli asset, per esempio) o per "impacchettare" una serie di conoscenze ed esperienze utili in un determinato settore.

Scalabile e performante

Agli ingegneri che si sono occupati dello sviluppo di questa soluzione è stato chiesto esplicitamente di tener conto di tutti i principali trend in atto nel settore farmaceutico: tecnologie PAT, quality-by-design, riduzione del lifecycle e dei tempi di stoccaggio. FactoryTalk Pharma Suite è costruito sulla base delle suite di FactoryTalk dedicate alla produzione e alla gestione delle performance d'impianto: un sistema modulare, configurabile e scalabile che può funzionare come sistema stand-alone, ma è in grado di interfacciarsi in maniera semplice e trasparente con tutti gli altri gestionali di fabbrica, a partire dagli ERP e dai Lims, grazie a una serie di "connettori" preconfigurati. Naturalmente la Pharma Suite può scambiare dati con le altre applicazioni FactoryTalk, come quelle dedicate all'asset management e al

change management.

L'architettura fortemente scalabile consente di servire target di ogni dimensione, dal piccolo sito al multisite. Ma la scalabilità non è solo di tipo dimensionale: la Pharma Suite può infatti essere implementata a partire da un singolo modulo per poi essere successivamente arricchita di nuove funzionalità.

La suite è stata studiata per gestire, tramite vari moduli, i processi di produzione, gli aspetti di pesatura e dosaggio, tracciabilità e rintracciabilità (con la gestione dei bar code), le funzioni di electronic batch recording, azioni CAPA (corrective action/preventive action) e infine le problematiche legate alla qualità e l'analisi dei dati a livello di macchina e impianto real-time. In tal modo è possibile ottenere una serie di indicatori (KPI) particolarmente utili per il downtime management.

Oltre ad aiutare nella gestione della produzione, dunque, FactoryTalk Pharma Suite fornisce degli strumenti semplici che possono rappresentare l'inizio di una più ampia strategia di enterprise manufacturing intelligence da perseguire con altri tool dedicati, primo su tutti FactoryTalk VantagePoint.

Quale spazio per l'IT nella produzione?

A Giorgio Tori, Sales Director Software EMEA di Rockwell Automation, abbiamo chiesto quale sia lo spazio per investimenti in soluzioni IT per la produzione in un momento delicato come quello che sta attraversando l'economia globale. "In un contesto di generale cautela negli investimenti da parte delle aziende, la manufacturing intelligence suscita grande interesse: si tratta infatti di soluzioni che richiedono investimenti ridotti sia nei costi che nei tempi, ma che sono in grado di aumentare immediatamente e significativamente la visibilità sui processi aziendali, di visualizzare le inefficienze e le risorse sottoutilizzate". E nell'ambito della manufacturing intelligence quali sono le applicazioni più richieste? "Il monitoraggio dell'energia e le soluzioni a supporto della sostenibilità ambientale (acqua, rifiuti ecc.) sono sicuramente le applicazioni più interessanti. Ma c'è grande attenzione anche al tema dell'efficienza generale d'impresa, inteso come possibilità di avere degli indicatori di performance integrati, e alle soluzioni per il demand planning". Una seconda release di FactoryTalk Pharma Suite, arricchita di nuove funzionalità, è attesa entro la fine del 2010. In un prossimo futuro arriverà probabilmente anche una Food Suite, dedicata all'alimentare, e una serie di soluzioni dedicate all'Automotive e ad altri settori del manifatturiero discreto regolamentato.

readerservice.it - n. 36