



Pharma-Produktion der Zukunft: Effizient, ganzheitlich, global

Der globale Pharma-Markt steht vor fundamentalen Veränderungen. Ging es in den Boom-Zeiten für Unternehmen vor allem darum, schneller zu wachsen als die Konkurrenz, waren die vergangenen Jahre vor allem durch enormen Kostendruck geprägt. Auch die Zukunft ist alles andere als rosig. Höherer Aufwand für die Entwicklung und Herstellung von Blockbustern, Konkurrenz durch Pharma-Unternehmen, die in Niedrig-Lohnländern produzieren sowie Wettbewerb durch Generika-Herstellern sind die wichtigsten Treiber dieser Entwicklung. Auch die jüngsten Prognosen von IMS Market Prognosis bestätigen, dass die Zeiten ungezügelter Wachstums vorbei sind.

Demnach wird sich der globale Umsatz der Branche im Jahr 2011 im Vergleich zum letzten Jahr zwar erhöhen. Doch das Wachstum fällt mit 5-7 Prozent geringer aus, als viele Experten erwartet hatten. Für die Unternehmen wird es also weiterhin darum gehen, intelligente Wege zu finden, effizienter zu werden. Die „Big Player“ der Pharma-Branche haben die Zeichen der Zeit erkannt und begonnen, sich neu aufzustellen. Was für Markenführer aus anderen Branchen (wie z. B. Apple oder Nike) schon immer zum Geschäftsmodell gehört, wird nun auch große Pharma-Produzenten zur Erfolg versprechenden Strategie: Sie fokussieren sich auf Kernkompetenzen wie Forschung und Entwicklung sowie die Vermarktung und arbeiten bei allen anderen Stufen in der Wertschöpfungskette enger mit hoch spezialisierten Zulieferern und Dienstleistern zusammen.

Neues Selbstverständnis für Zulieferer

Am Beispiel der Maschinenbau-Industrie zeigt sich, welche Chancen diese Entwicklung für die Partner der Pharma-Produzenten bietet: Hersteller von Maschinen für die Pharmaproduktion sind nicht mehr nur „Geräteaufsteller“, sondern werden von Anfang an in die Konzeption des Produktionsprozesses eingebunden. Sie kennen den gesamten Maschinenpark ihrer Kunden und wissen, wie er optimal eingesetzt werden kann. Kurz: Sie sind mit ihrem gesamten Know-how als ganzheitlich denkende Problemlöser für die Pharmaproduktion gefragt.

Schließlich sind die Einsparpotenziale in diesem Bereich groß. Nach einer Studie von Tetragon Consulting im Auftrag des VDMA lag die Auslastung des Maschinenparks im Jahr 2006 durchschnittlich weit unter 20 Prozent der theoretisch möglichen Laufzeit von 24 Stunden pro Tag. Mehr denn je wird es deshalb in Zukunft auf technologische Innovation ankommen, die in der Pharma-Produktion noch mehr Output pro Zeiteinheit ermöglichen. Selbstredend bei höchster Qualität und Zuverlässigkeit – und zwar weltweit.

Pharmerging Markets – Wachstum durch Qualität

„Weltweit“ ist auch das Stichwort für einen zweiten Mega-Trend, der die Pharma-Branche neben dem Streben nach effizienteren Produktionsprozessen in den nächsten Jahren prägen wird. Nach den IMS-Prognose Daten werden die Pharma-Märkte in wirtschaftlich aufstrebenden Ländern wie China, Russland, Brasilien und Indien 2011 im Durchschnitt um 15 bis 17 Prozent wachsen – also rund drei Mal schneller als der Weltmarkt. Allein der indische Markt soll bis zum Jahr 2020 ein Umsatzvolumen von 50 Milliarden US-Dollar erreichen, so die Unternehmensberatung Price Waterhouse Coopers. Viele dieser Märkte profitieren zudem von steigenden Ausgaben der Regierungen für die Gesundheit ihrer Bevölkerung. Die chinesische Regierung will beispielsweise bis zum Jahr 2020 eine Basisgesundheitsversorgung für die mehr als 1,3 Milliarden Bürger etablieren. Effizienz ist in diesen Märkten nicht mehr nur aus betriebswirtschaftlichen Gründen wichtig, sondern schlicht und einfach notwendig, um diese Vielzahl von Menschen zu versorgen.

Ein weiterer, ebenso bemerkenswerter Trend ist die Vereinheitlichung von Qualitätsstandards und Know-how auf globaler Ebene. Besonders den viel zitierten Pharmerging Markets kommt hier eine Schlüsselrolle zu: Viele Unternehmen dort produzieren nicht mehr länger nur für ihren Binnenmarkt, sondern sie exportieren weltweit. Damit sind auch die Zeiten, in denen etwa Pharma-Unternehmen aus Asien vor allem ausrangierte Anlagen aus Europa oder lokal gefertigte Maschinen gekauft haben, wohl endgültig vorbei. Unternehmen mit internationalen Ambitionen arbeiten nach FDA-Standards und legen Produktionsprozesse sowie Maschinenparks entsprechend aus. Dabei haben sie nicht nur die Effizienz der Produktion im Blick, sondern auch die Anforderungen der Patienten. Wer für den Weltmarkt produzieren will, muss auch bei der kosmetischen Qualität der Tabletten westliche Qualitätsstandards erreichen. Dazu braucht es „Best-in-class“-Maschinen sowie entsprechendes Know-how und Service vor Ort.

Chancen für den Spezialmaschinenbau

Diese Entwicklung ist für Unternehmen des Spezialmaschinenbaus gleichermaßen Chance wie Herausforderung. Die ersten Schritte, um diese Chancen zu nutzen, hat Fette Compacting bereits getan. Im Jahr 2004 hat das Unternehmen mit dem Aufbau einer Produktion in China begonnen. Und im März 2011 hat Fette Compacting als erster Pharmamaschinenbauer im westindischen Bundesstaat Goa ein eigenes Kompetenz- und Schulungszentrum für die Tablettenherstellung eröffnet. Ein Beispiel, das Schule machen könnte, denn die großen Pharma-Produzenten verstärken ihre Investitionen in den Pharmerging Markets.