

Gerresheimer potenzia la sua crescita negli Stati Uniti con due magazzini automatici

La multinazionale modernizza le sue installazioni con la tecnologia di Mecalux e rafforza la sua leadership nel mercato nordamericano dei dispositivi medici.

Paese: **Stati Uniti** | Settore: **medico e ospedaliero**



gerresheimer

SFIDE

- Ottimizzare la gestione del prodotto finito per assorbire l'aumento della domanda di prodotti sanitari.
- Garantire la tracciabilità delle referenze utilizzate nella produzione di dispositivi medici destinati al trattamento di patologie come il diabete o l'obesità.

SOLUZIONI

- Magazzini automatici per pallet.
- Software di gestione magazzino Easy WMS.
- Scaffalature portapallet.

VANTAGGI

- Disponibilità immediata dei dispositivi medici, consolidando la presenza di Gerresheimer nel mercato statunitense.
- Massima precisione e sicurezza, guidate dall'automazione dei processi logistici.



Gerresheimer è un partner globale e un fornitore innovativo di sistemi e soluzioni per i settori farmaceutico, biotecnologico e cosmetico. Il gruppo offre un ampio portafoglio di soluzioni per il confezionamento dei farmaci, che comprende chiusure e accessori, sistemi di somministrazione dei farmaci, dispositivi medici e altre soluzioni per il settore sanitario. La gamma di prodotti include soluzioni digitali di supporto terapeutico, dispositivi *on-body*, siringhe, penne, autoiniettori e inalatori, oltre a fiale, cartucce, ampole, confezioni per compresse e flaconi per infusione, contagocce, contenitori per sciroppi. ecc. Gerresheimer garantisce la consegna sicura e l'amministrazione affidabile delle medicine ai pazienti.

- » **Fondazione: 1864**
- » **Sede: Düsseldorf (Germania)**
- » **Team: 13.600+ persone**
- » **Siti produttivi: 40+**
- » **Presenza: 16+ Paesi**

Gerresheimer, partner globale e fornitore innovativo di sistemi e soluzioni per i settori farmaceutico, biotecnologico e cosmetico, ha rafforzato la propria capacità produttiva e logistica del suo sito produttivo a Peachtree City, nello stato della Georgia (Stati Uniti), tramite l'avviamento di due magazzini automatici pallet. Questo doppio investimento risponde alla forte crescita della domanda di dispositivi medici e si inserisce nella strategia di sviluppo dell'azienda basata sull'automazione.

Nei suoi stabilimenti, Gerresheimer produce inalatori, componenti per sistemi di infusione, microiniettori, dispositivi per test microbiologici e autoiniettori destinati al trattamento di patologie come il diabete e l'obesità.

“L'ampliamento del nostro impianto a Peachtree City rappresenta un passo cruciale per consolidare la nostra presenza negli Stati Uniti ed essere sempre più vicino ai nostri clienti del settore sanitario” spiega Tobias Gebhard, responsabile globale dell'automazione delle fabbriche intelligenti di Gerresheimer. “Il progetto include la creazione di oltre 400 nuovi posti di lavoro, l'incorporazione di camere bianche di ultima generazione, l'avviamento di linee di produzione altamente automatizzate e la modernizzazione di tutta la logistica interna”.

Due magazzini automatici, la stessa strategia

L'ambizioso piano di ampliamento della fabbrica di Peachtree City ha superato un punto di inflessione nella gestione logistica. Dopo aver operato per anni con processi manuali,

Gerresheimer ha scommesso sull'automazione dei flussi della merce per ottenere precisione, sicurezza ed efficienza, fattori critici nel settore medico. “In un'ambiente dove ogni componente deve essere manipolato con la stessa cura, l'automazione fornisce una nuova dimensione di controllo e affidabilità”, sottolinea Gebhard.

I due nuovi magazzini automatici, gestiti dal software Easy WMS, ospitano i prodotti semilavorati provenienti da due diversi stabilimenti di produzione. Entrambe le strutture sono molto simili e sono state progettate per gestire componenti di dispositivi medici provenienti dal processo di stampaggio a iniezione, quali inalatori, autoiniettori e sistemi di infusione.

Gerresheimer avanza verso una logistica più efficiente, automatizzata e orientata alla qualità





“I magazzini automatizzati di Mecalux hanno aumentato la nostra capacità di stoccaggio e migliorato la produttività di tutta la logistica”.

Tobias Gebhard

Responsabile globale dell'automazione delle fabbriche intelligenti di Gerresheimer

Il primo magazzino automatizzato, alto 13 metri, può contenere 1.040 pallet ed è dotato di un trasloelevatore che opera su scaffalature a doppia profondità. I pallet entrano nel sistema da un lato collegato alla linea di produzione, dove vengono stoccati automaticamente. Una volta evasi gli ordini, questi vengono trasferiti dalla parte anteriore del magazzino all'area spedizioni tramite nastri trasportatori automatici.

Dopo aver constatato i vantaggi operativi di questa soluzione e la stretta collaborazione con Mecalux durante il progetto, Gerresheimer ha deciso di fare un ulteriore passo avanti e di replicare il modello nel suo nuovo sito produttivo, situato nei pressi dell'aeroporto regionale di Atlanta. Anche questo secondo magazzino automatizzato raggiunge i 13 metri di altezza ed è equipaggiato con oppure si avvale di oppure è servito da un trasloelevatore con una capacità di 1.104 pallet. Il suo design prevede due punti

di ingresso e di uscita situati alle estremità opposte dell'impianto, il che consente di ottimizzare il flusso delle merci.

“I magazzini automatizzati di Mecalux hanno aumentato la nostra capacità di stoccaggio e migliorato la produttività dell'intera catena logistica. Ci permettono di lavorare senza interruzioni e di ottimizzare la disponibilità dei prodotti in un ambiente operativo attivo praticamente 365 giorni all'anno”, afferma il responsabile globale dell'automazione delle fabbriche intelligenti di Gerresheimer.

Le due installazioni sono attrezzate con trasloelevatori bicolonna con forche telescopiche, progettati per manipolare pallet su scaffalature a doppia profondità. Questi sistemi trasportano automaticamente la merce dai punti di ingresso alle postazioni assegnate e, quando necessario, la convogliano rapidamente verso le zone di uscita. In questo modo, Gerresheimer assicura in ogni

momento la sicurezza nella manipolazione dei dispositivi medici destinati a un settore altamente regolamentato.

Gestione intelligente dei due magazzini con Easy WMS

“Nel settore medico non c'è margine di errore: la tracciabilità e il controllo di ogni singolo articolo sono fondamentali per garantire la qualità”, sottolinea Gebhard. “Grazie a Easy WMS abbiamo raggiunto un livello di precisione che ottimizza tutti i flussi logistici”.

Il software di Mecalux monitora la movimentazione di oltre 30 referenze di dispositivi medici provenienti dalle linee di produzione. Il sistema assegna una posizione a ciascun prodotto tenendo conto del suo livello di domanda e invia istruzioni precise ai trasloelevatori per il suo trasferimento. In questo modo, l'azienda ha sempre a disposizione tutti i dispositivi nel momento in cui sono necessari e mantiene un controllo completo e in tempo reale su ogni unità immagazzinata.

Una crescita basata sulla fiducia

L'entrata in funzione dei nuovi magazzini automatici consolida la capacità operativa di Gerresheimer nel mercato nordamericano dei sistemi di confezionamento e somministrazione dei farmaci. Questo progetto, frutto di una stretta collaborazione e di un lavoro congiunto tra Gerresheimer e Mecalux, pone le basi di una logistica più innovatrice, efficiente e preparata per promuovere la crescita sostenuta dall'azienda in un settore così esigente come quello medico.

Easy WMS garantisce la tracciabilità dei codici dei dispositivi medici

