

Normon gestisce fino a un milione di farmaci al giorno con le tecnologie di Mecalux

L'azienda farmaceutica dimostra il proprio impegno nell'innovazione attraverso soluzioni avanzate che ottimizzano ogni fase della supply chain.

Paese: **Spagna** | Settore: **farmaceutico**



SIDE

- Gestire la crescente domanda di farmaci aumentando il volume degli ordini fino a quattro o cinque volte.
- Incrementare la capacità di stoccaggio per poter accogliere tutta la produzione della fabbrica.
- Automatizzare la preparazione degli ordini senza interrompere il servizio ai clienti.

SOLUZIONI

- Magazzino automatico autoportante per pallet, sistema a navetta per contenitori, stazioni di picking ad alto rendimento, trasportatori ed elevatori, Software di gestione magazzino, scaffalature per picking dinamico.

VANTAGGI

- Distribuzione di un milione di farmaci al giorno destinati a clienti nei cinque continenti.
- Magazzino automatico con una capacità di 25.000 pallet e 22.000 contenitori di farmaci generici.
- Introduzione di tecnologie all'avanguardia che promuovono la produttività della supply chain.

Normon è un'azienda farmaceutica di riferimento in Spagna, pioniera nella commercializzazione di medicinali generici dal 1997. Con una solida esperienza e una vocazione internazionale, si è affermata come uno dei principali produttori in Europa. Il suo impegno è chiaro: offrire terapie di qualità, accessibili e adeguate alle esigenze della società.

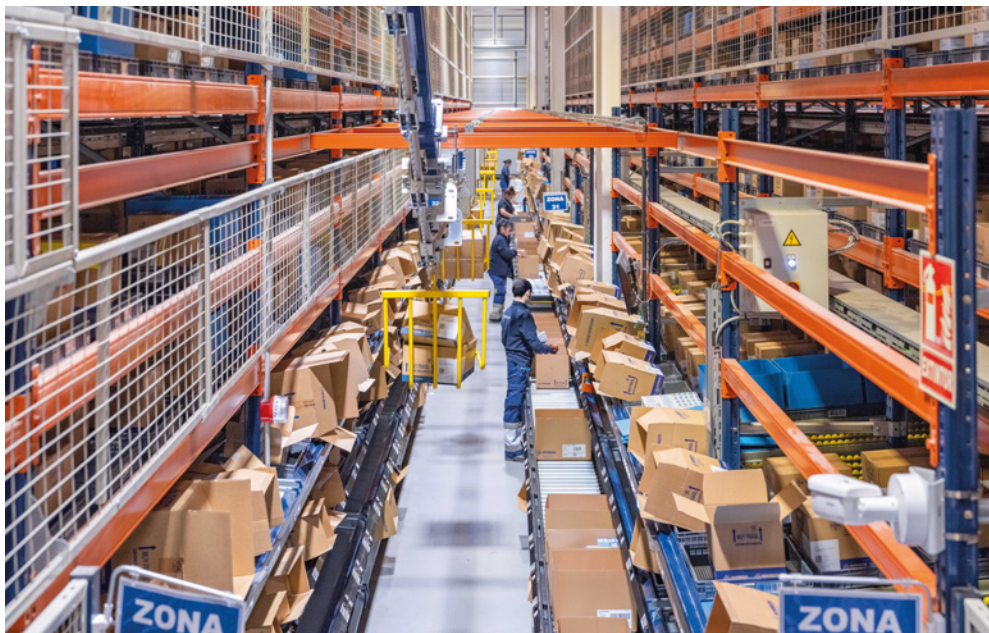
» **Fondazione: 1937**

» **Presenza internazionale: +90 Paesi**

» **Team: 3.200 persone**

Riconosciuta per il suo approccio innovativo e il suo impegno nel miglioramento continuo, l'azienda farmaceutica Normon modernizza costantemente la sua supply chain per mantenere la sua posizione di leadership nel settore. Nel suo stabilimento centrale di Tres Cantos (Madrid), l'azienda ha incorporato sistemi logistici avanzati sviluppati in collaborazione con il suo partner di fiducia, Mecalux.





Presente in tutti e cinque i continenti, Normon fornisce a ospedali, farmacie e cliniche dentistiche un'ampia gamma di soluzioni terapeutiche

“Per rispondere alla crescente domanda sia nazionale che internazionale, Normon ha ampliato la propria capacità logistica, preparandosi a gestire fino a cinque volte più ordini senza interrompere il servizio a ospedali, farmacie e cliniche”, affermano da Normon.

Grazie a un'infrastruttura suddivisa su tre livelli e interconnessa tramite ascensori e trasportatori, tutti i trasferimenti dei prodotti finiti vengono ora effettuati in modo autonomo, rafforzando l'efficienza, la sicurezza e la tracciabilità dei processi. Tra i miglioramenti apportati spicca un magazzino automatico per pallet il Sistema a navetta per contenitori e stazioni di picking ad alto rendimento. L'automazione ha lo scopo di rendere più efficiente il picking per spedire circa un milione di farmaci al giorno. “Gli articoli prodotti nel nostro stabilimento vengono immagazzinati nei nuovi impianti, dove vengono preparati per la successiva distribuzione a livello mondiale”, sottolineano da Normon.

Inoltre, la robotizzazione risponde alla necessità di adattare la logistica ai nuovi ritmi di produzione e a un funzionamento sempre più complesso. Una delle principali sfide logistiche di Normon è quella di gestire con agilità una grande varietà di ordini: di diverso volume, urgenza e destinazione. Questa complessità richiede operazioni flessibili e precise, in grado di adattarsi alle esigenze specifiche di ogni cliente. L'obiettivo è chiaro: che ogni ordine sia preparato con precisione e consegnato in tempo e in modo corretto, garantendo un servizio efficiente e affidabile.

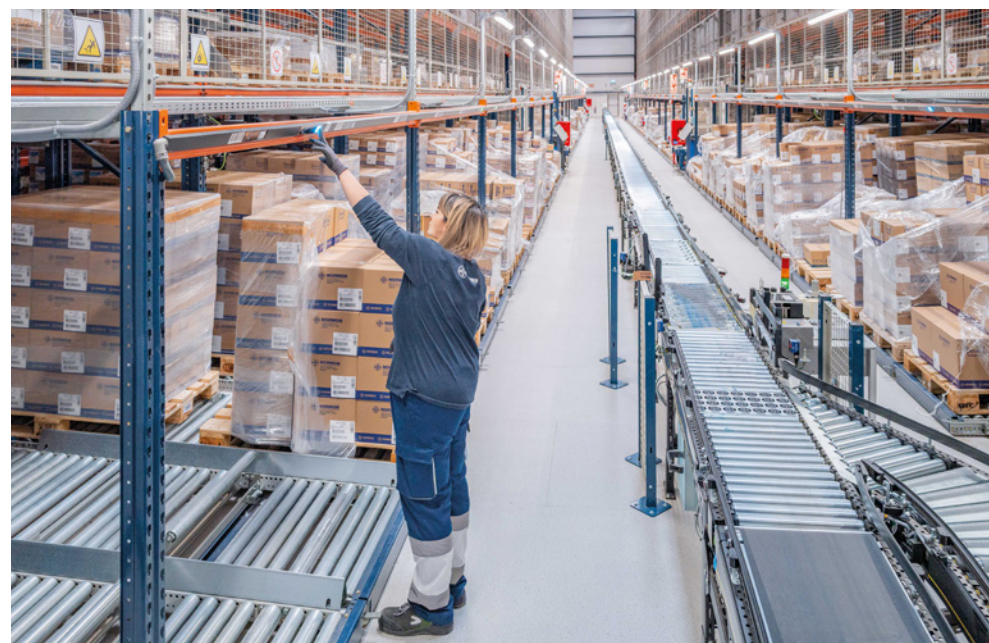
Il magazzino autoportante, un'area strategica

I pallet provenienti dalla fabbrica vengono scaricati tramite una piattaforma automatica e integrati direttamente in questo sistema, massimizzando la capacità di stoccaggio.

Il cuore di questo sistema è costituito da un'area di prelievo distribuita su due livelli. Qui,

gli operatori guidati dal sistema pick-to-light prelevano i contenitori dai 272 canali dinamici a tripla profondità, garantendo la disponibilità continua ed evitando interruzioni nella preparazione degli ordini. I contenitori vengono inseriti nel circuito di trasporto, che le indirizza sia all'area spedizioni che al Sistema a navetta per contenitori.

Operatori al lavoro in uno degli impianti di preparazione degli ordini, con canali dinamici di cinque livelli



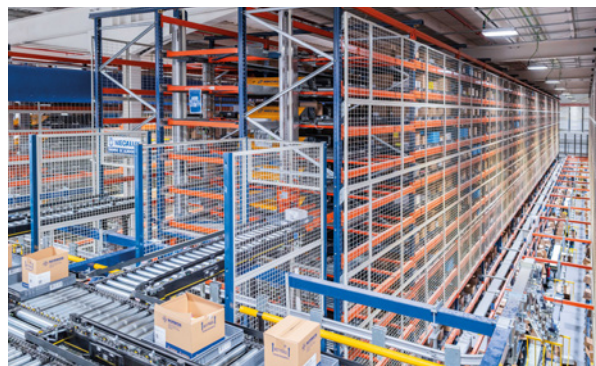
Tecnologia alla base del movimento automatico

Negli impianti automatizzati di Normon, la tecnologia è il fulcro che garantisce una logistica fluida, sicura e adattabile alla domanda. Il sistema di controllo sviluppato da Mecalux coordina il funzionamento di tutte le attrezzature robotizzate, come trasloelevatori, navette o piattaforme di carico, e gestisce fino a 6.900 movimenti di contenitori all'ora.

Una rete di oltre 100 scanner distribuiti in tutto l'impianto permette di identificare ogni unità in tempo reale tramite codici a barre o QR. Queste informazioni vengono elaborate in meno di 200 millisecondi, consentendo di assegnare automaticamente il percorso migliore in base alla destinazione, al carico di lavoro e alle priorità del circuito.

Il sistema di controllo comunica con il software di gestione Normon per garantire il rifornimento efficiente dei riferimenti nell'area di prelievo, mantenere i livelli di stock e organizzare le spedizioni senza interruzioni. Inoltre, è in grado di adattarsi a contenitori di diverse dimensioni e pesi, regolando i flussi in base alla capacità operativa di ciascuna area.

Questa infrastruttura non solo consente una preparazione agile degli ordini, ma rafforza anche la tracciabilità, la sicurezza e la capacità di risposta di Normon a qualsiasi esigenza del cliente.

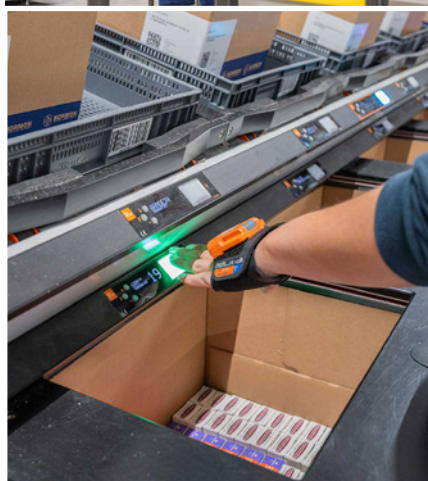


Il sistema di controllo Mecalux elabora migliaia di dati in tempo reale per movimentare automaticamente oltre 70 tipi di contenitori

Magazzino automatico per il picking di massa

Il Sistema a navetta per contenitori di Normon è una soluzione di stoccaggio progettata per il picking di massa: comprende 46 navette che movimentano contenitori su scaffali a tripla profondità con una capacità di 22.000 unità. I contenitori, stoccati su vassoi da 400 x 400 mm, sono gestiti in modo completamente automatizzato. Questa tecnologia consente agli operatori di concentrarsi sulla preparazione degli ordini mentre il sistema esegue i rifornimenti.





Il viaggio finale degli ordini

Gli ordini completati vengono automaticamente indirizzati alla zona di verifica dove, in casi specifici, è richiesta una doppia ispezione prima della spedizione. Tutti i cartoni passano attraverso una macchina che li piega e li chiude per occupare il minor volume possibile e ottimizzare così i costi logistici e di trasporto.

Successivamente, i contenitori vengono smistati su un circuito di trasportatori suddiviso in tre diramazioni (smistatore di tipo sorter) e scendono fino alla zona spedizioni al piano inferiore. Qui, con l'aiuto di terminali a radiofrequenza, gli operatori raccolgono i contenitori mentre scorrono lungo i 140 scaffali per il picking dinamico e li posizionano sui pallet che saranno spediti ai clienti.

Produttività nella gestione dei farmaci
L'impegno di Normon nell'automazione e nell'innovazione si traduce in un migliora-

mento continuo delle sue operazioni logistiche. Ogni fase della supply chain è progettata per garantire fluidità, precisione e scalabilità.

Le soluzioni implementate hanno permesso di ottimizzare le attività, migliorare la tracciabilità e rafforzare la qualità del servizio, gettando le basi per continuare a crescere con una logistica pronta a rispondere alle nuove richieste con agilità e sicurezza.

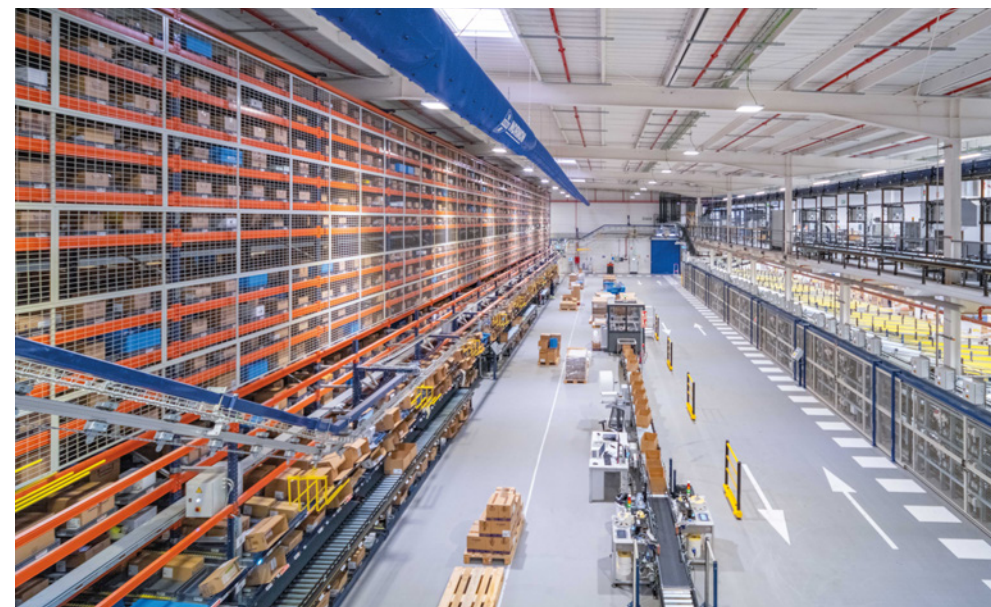


L'evasione degli ordini avviene da due tipi di stazioni:

Postazioni di picking manuali: situate ai lati, dispongono di scaffali con una profondità massima di cinque livelli per prelevare i prodotti necessari.

Stazioni di picking ad alto rendimento: ottimizzate per preparare fino a sei ordini simultanei e movimentare fino a quattro prodotti alla volta sulle casse finali di spedizione.

Il nuovo design, basato su criteri di ergonomia e produttività, consente agli operatori di lavorare in posizioni fisse e comode, con i prodotti sempre a portata di mano. Questo approccio ha permesso di moltiplicare significativamente la produttività nell'area di preparazione degli ordini, potenziando sia l'agilità operativa che il buon funzionamento delle attrezzature.



Le stazioni di picking ad alto rendimento hanno quadruplicato la produttività nell'area di preparazione degli ordini