

Gerresheimer potencia su crecimiento en Estados Unidos con dos almacenes automáticos

La multinacional moderniza sus instalaciones con tecnología de Mecalux y refuerza su liderazgo en el mercado norteamericano de dispositivos médicos.

País: **Estados Unidos** | Sector: **médico y hospitalario**



gerresheimer

RETOS

- Optimizar la gestión del producto terminado a fin de absorber el aumento de la demanda de productos sanitarios.
- Garantizar la trazabilidad de las referencias empleadas en la fabricación de dispositivos médicos destinados al tratamiento de patologías como la diabetes o la obesidad.

SOLUCIONES

- Almacenes automáticos para tarimas.
- Sistema de gestión de almacenes Easy WMS.
- Racks selectivos.

BENEFICIOS

- Disponibilidad inmediata de los dispositivos médicos, fortaleciendo la presencia de Gerresheimer en el mercado estadounidense.
- Máxima precisión y seguridad, impulsadas por la automatización de los procesos logísticos.



Gerresheimer es un proveedor innovador de sistemas y soluciones y un socio global para las industrias farmacéutica, biotecnológica y cosmética. El grupo ofrece un amplio portafolio de soluciones de contención de medicamentos, que abarca desde cierres y accesorios hasta sistemas de administración de fármacos, dispositivos médicos y otras soluciones para el sector sanitario. Su gama de productos incluye soluciones digitales de apoyo terapéutico, dispositivos *on-body*, jeringas, plumas, autoinyectores e inhaladores, así como viales, cartuchos, ampollas, envases para comprimidos y botellas para infusión, cuentagotas o jarabes, entre otros. Gerresheimer garantiza la entrega segura y la administración fiable de los medicamentos a los pacientes.

- » **Fundación: 1864**
- » **Sede: Düsseldorf (Alemania)**
- » **Equipo profesional: +13.600**
- » **Plantas de producción: +40**
- » **Presencia: +16 países**

Gerresheimer, proveedor innovador de sistemas y soluciones y socio global para las industrias farmacéutica, biotecnológica y cosmética, ha reforzado la capacidad productiva y logística de su planta de Peachtree City, en el estado de Georgia (EE. UU.), mediante la puesta en marcha de dos almacenes automáticos de tarimas. Esta doble inversión responde al fuerte incremento de la demanda de dispositivos médicos y refuerza su estrategia de crecimiento basada en la automatización.

En sus instalaciones, Gerresheimer produce inhaladores, componentes para equipos de infusión, microinyectores, tarjetas de prueba para análisis microbiológicos y autoinyectores destinados al tratamiento de patologías como la diabetes o la obesidad.

“La ampliación de nuestra planta en Peachtree City representa un paso crucial para consolidar nuestra presencia en Estados Unidos y estar aún más cerca de nuestros clientes del sector sanitario”, explica Tobias Gebhard, responsable global de Automatización de fábricas inteligentes de Gerresheimer. “El proyecto incluye la creación de más de 400 nuevos empleos, la incorporación de salas blancas de última generación, la puesta en marcha de líneas de producción altamente automatizadas y la modernización de toda la logística interna”.

Dos almacenes automáticos, una misma estrategia

El ambicioso plan de ampliación de la planta de Peachtree City ha supuesto un punto de inflexión en la gestión logística. Tras ope-

rar durante años con procesos manuales, Gerresheimer ha apostado por la automatización de sus flujos de materiales para ganar precisión, seguridad y eficiencia, factores críticos en la industria médica. “En un entorno donde cada componente debe manipularse con el máximo cuidado, la automatización aporta una nueva dimensión de control y fiabilidad”, señala Gebhard.

Los dos nuevos almacenes automáticos, gestionados por el software Easy WMS, alojan el producto semielaborado de dos plantas de producción diferentes. Ambas instalaciones son muy similares y se han concebido para gestionar componentes de dispositivos médicos procedentes del proceso de moldeo por inyección, como inhaladores, autoinyectores y sistemas de infusión.

Gerresheimer avanza hacia una logística más eficiente, automatizada y orientada a la calidad





“Los almacenes automáticos de Mecalux han incrementado nuestra capacidad de almacenaje y han impulsado la productividad de toda la logística”.

Tobias Gebhard

Responsable global de Automatización de fábricas inteligentes de Gerresheimer

El primer almacén automático, de 13 metros de altura, da cabida a 1.040 tarimas y está equipado con un transelevador que opera sobre racks de doble profundidad. Las tarimas acceden al sistema desde un lateral conectado con producción, donde se almacenan automáticamente. Al ejecutarse las órdenes de pedido, se trasladan por la parte frontal del almacén hacia la zona de expediciones mediante transportadores automáticos.

Tras comprobar los beneficios operativos de esta solución y la estrecha colaboración con Mecalux durante el proyecto, Gerresheimer decidió dar un paso más y replicar el modelo en su nueva planta, cerca del Aeropuerto Regional de Atlanta. Este segundo almacén automático también alcanza los 13 metros de altura y cuenta con un transelevador que ofrece una capacidad de 1.104 tarimas. Su diseño incorpora dos puntos de entrada y salida situados en extremos opuestos de la

instalación, lo que permite optimizar el flujo de mercancías.

“Los almacenes automáticos de Mecalux han incrementado nuestra capacidad de almacenaje y han impulsado la productividad de toda la logística. Nos permiten trabajar de manera ininterrumpida y mejorar la disponibilidad de los productos en un entorno operativo activo prácticamente los 365 días del año”, afirma el responsable global de Automatización de fábricas inteligentes de Gerresheimer.

Las dos instalaciones están equipadas con transelevadores bicolumna con horquillas telescópicas, diseñados para manipular tarimas en racks de doble profundidad. Estos equipos transportan automáticamente la mercancía desde los puntos de entrada hasta las ubicaciones asignadas y, cuando es necesario, la dirigen con rapidez hacia las zonas de

salida. Así, Gerresheimer garantiza en todo momento la seguridad en la manipulación de dispositivos médicos destinados a un sector altamente regulado.

Gestión inteligente de los dos almacenes con Easy WMS

“En la industria médica no hay margen para el error: la trazabilidad y el control de cada artículo resultan esenciales para garantizar la calidad”, subraya Gebhard. “Con Easy WMS hemos alcanzado un nivel de precisión que optimiza todos los flujos logísticos”.

El software de Mecalux supervisa el movimiento de más de 30 referencias de dispositivos médicos procedentes de las líneas de producción. El sistema asigna una ubicación a cada producto teniendo en cuenta su nivel de demanda y envía instrucciones concretas a los transelevadores para su traslado. De este modo, la compañía asegura la disponibilidad inmediata de todos los dispositivos en el momento en que se requieren, y mantiene un control exhaustivo y en tiempo real sobre cada unidad almacenada.

Crecimiento basado en la confianza

La puesta en marcha de los nuevos almacenes automáticos refuerza la capacidad de operación de Gerresheimer en el mercado norteamericano de sistemas de envasado y administración de medicamentos. Este proyecto, fruto de una estrecha colaboración y de un trabajo conjunto entre Gerresheimer y Mecalux, sienta las bases de una logística más innovadora, eficiente y preparada para impulsar el crecimiento sostenido de la compañía en un sector tan exigente como el médico.

Easy WMS garantiza la trazabilidad de las referencias de dispositivos médicos

