

Brochure settoriale

Soluzioni dell'intralogistica per il settore farmaceutico



kardex

Sfide del settore

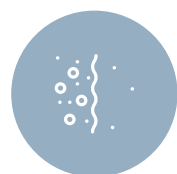
Lo stoccaggio di prodotti farmaceutici richiede i massimi standard di qualità e pone requisiti estremi in termini di igiene e sicurezza dei processi. La garanzia della qualità svolge un ruolo centrale, perché ogni errore ha conseguenze dirette sulla salute del consumatore.

Le aziende farmaceutiche hanno sempre dovuto lavorare in base a disposizioni severe e in condizioni di produzione particolari; tuttavia, le circostanze attuali rendono queste sfide ancora più complesse. L'enorme pressione dovuta alla pandemia globale, insieme al controllo preciso da parte della autorità di sorveglianza e alla mancanza di forza lavoro specializzata, costituiscono soltanto la punta dell'iceberg per un settore di per sé già complesso.

Conoscenze dettagliate e osservanza delle norme di GXP, GDP, GAMP 5 e FDA sono indispensabili nel settore farmaceutico. Sono esclusi errori in materia di gestione delle scorte, prodotti scaduti, temperature non regolate ed ergonomia della postazione di lavoro non adeguata. Tuttavia, è più facile a dirsi che a farsi e i responsabili dei magazzini, spesso, sono perplessi di fronte ai requisiti severi che vengono applicati allo stoccaggio di medicinali.



Come è possibile garantire una tracciabilità continua lungo l'intera catena del processo?



Come si possono osservare le condizioni di stoccaggio prestabilite?



Come è possibile convalidare tutte le fasi del processo, comprese quelle svolte dai fornitori e quelle legate all'attrezzatura tecnica utilizzata?



Intralogistica smart

Forte di un'esperienza decennale nella collaborazione con i gestori di magazzini in tutto il mondo, Kardex è in grado di ottimizzare, grazie all'automazione, le procedure intralogistiche nel magazzino e aiutare le aziende a ottenere un vantaggio decisivo in termini di concorrenza. Le soluzioni automatizzate di Kardex sono rapide, affidabili e realizzate su misura per le sfide particolari specifiche del settore.

Perché scegliere l'automazione?

Le soluzioni automatizzate di Kardex aiutano a superare le sfide specifiche del settore farmaceutico. Ottimizzano lo spazio disponibile, riducono gli errori e garantiscono una tracciabilità continua. Inoltre, possono essere adattate ad ambienti speciali, ad es. per soddisfare le disposizioni relative alla climatizzazione, alla regolazione dell'umidità e all'igiene in condizioni di camera bianca.

Decisiva è la collaborazione con un partner dell'intralogistica che conosce le disposizioni specifiche del settore e che, nell'attuazione di progetti di automazione, è in grado di offrire soluzioni scalabili e flessibili. Scegliendo Kardex come partner nel settore, la tecnologia e il software provengono dallo stesso produttore. In tal modo i processi di convalida vengono notevolmente semplificati. Un magazzino necessita ad es. di un impianto di trasporto, di un magazzino per lo stoccaggio intermedio o dell'accesso a un magazzino refrigerato da un'area a temperatura ambiente. Kardex progetta una soluzione su misura per le necessità specifiche dei clienti.

Tracciabilità
continua

Osservanza
garantita delle
disposizioni
igieniche

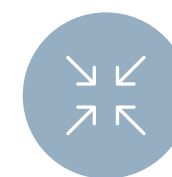
Stoccaggio
compatto
e sfruttamento
ottimale dello
spazio

Merck: una soluzione su misura consente di risparmiare il 60% della superficie

Merck è un'azienda leader dal punto di vista scientifico e tecnologico nel settore farmaceutico e chimico. Per il suo nuovo edificio di ricerca in Germania, la Merck KGaA si è rivolta a Kardex con l'obiettivo realizzare un magazzino freddo e refrigerato accessibile da un'area a temperatura ambiente.

Kardex ha installato una soluzione su misura composta da tre Vertical Lift Module Kardex Shuttle standard che sono stati adattati per l'impiego in condizioni di refrigerazione. Puntatori laser e indicatori di posizione visualizzano la posizione esatta delle singole merci stoccate. Inoltre, la soluzione comprende un gruppo di raffreddamento, un gruppo di raffreddamento ridondante e un deumidificatore per evitare l'umidità.

Vantaggi per il cliente



Risparmio del 60%
della superficie



Migliore ergonomia
per gli operatori



Fresenius Kabi: il nuovo impianto di trasporto unisce tre livelli

Per consentire una crescita ulteriore, l'azienda globale del settore sanitario Fresenius Kabi ha scelto di ampliare il suo centro logistico a Friedberg. Per l'ulteriore ampliamento l'azienda ha progettato di collegare numerosi capannoni tramite una nuova area di picking e di realizzare un piano supplementare.

Sostanzialmente Fresenius Kabi ha affidato a Kardex tre compiti: l'installazione del nuovo impianto di trasporto che raggiunge tutti i livelli e tutte le aree, compreso il controllo; l'adattamento del sistema di visualizzazione esistente e il collegamento di questi nuovi ampliamenti al gestionale di magazzino già disponibile e al sistema di flusso materiale.

Vantaggi per il cliente



Notevole aumento della capacità



Flusso materiale automatizzato

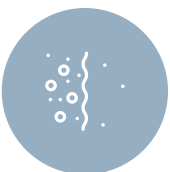


Boehringer Ingelheim: stoccaggio altamente efficiente in condizioni di camera bianca

La Boehringer Ingelheim MicroParts GmbH, un'azienda tedesca produttrice di inalatori, ha affidato a Kardex l'incarico di costruire un magazzino in camera bianca con circa 1.800 superfici di stoccaggio tra produzione e magazzino automatico. Nel nuovo magazzino Kardex MTower lo stoccaggio e il prelievo delle unità di carico avvengono attraverso un lifting beam azionato verticalmente, su cui una navetta si muove orizzontalmente. Le unità di carico vengono prelevate con la forza telescopica montata sulla navetta.

La nuova tipologia di trasporto e scaffalatura è facile da pulire. Infatti, è costituita da materiali privi di silicone e acciaio inox e possiede superfici lisce e smussate.

Vantaggi per il cliente



Magazzino in camera bianca con 1.800 superfici di stoccaggio



Stoccaggio e prelievo automatizzati altamente efficienti



Conoscenze specifiche del settore

Kardex è un partner globale del settore che offre soluzioni intralogistiche personalizzate in base ai requisiti specifici degli ambiti più disparati. Forti di una collaborazione decennale con aziende di tutte le dimensioni e in tutto il mondo e grazie alla nostra esperienza diretta, sappiamo che i singoli settori presentano sfide e requisiti specifici in relazione alla gestione di magazzino e impianti.



Settore
automobilistico
e dispositivi per
il trasporto



Chimica



Settore sanitario/
ospedaliero



Commercio
all'ingrosso e
al dettaglio/
e-commerce



Settore
Food & Beverage



Cucine/lavorazione
del legno/mobili



Ingegneria
meccanica



Beni di consumo



Energia/industria
mineraria



Pneumatici



Elettronica



Settore
farmaceutico



Amministrazione
e servizi



Servizi della
logistica e
dei trasporti



Pubblica
amministrazione
e governo