Gerresheimer treibt sein Wachstum in den USA mit zwei automatischen Lagern voran

Das multinationale Unternehmen modernisiert seine Anlagen mit der Technologie von Mecalux und festigt seine Führungsposition auf dem nordamerikanischen Markt für Medizinprodukte.

Land: **USA** | Sector: **Gesundheitswesen**



gerresheimer

HERAUSFORDERUNGEN

- Optimierung der Verwaltung von Fertigprodukten zur Bewältigung der steigenden Nachfrage nach Medizinprodukten
- Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit der bei der Herstellung von Komponenten für Medizinprodukte zur Behandlung von Erkrankungen wie Diabetes oder Adipositas verwendeten Komponenten

LÖSUNGEN

- Automatisiertes Palettenlager
- Lagerverwaltungssystem Easy WMS
- Palettenregale

VORTEILE

- Sofortige Verfügbarkeit von Medizinprodukten und die Stärkung der Präsenz von Gerresheimer auf dem US-Markt
- Höchste Präzision und Sicherheit dank Automatisierung der Logistikprozesse



Gerresheimer ist ein innovativer Anbieter von Systemen und Lösungen sowie ein globaler Partner für die Pharma-, Biotech- und Kosmetikbranche. Die Unternehmensgruppe bietet ein breites Portfolio an Lösungen für die Aufbewahrung von Arzneimitteln an. Das Portfolio reicht von Verschlüssen und Zubehör über Medikamentenverabreichungssysteme und Medizinprodukte bis hin zu weiteren Lösungen für das Gesundheitswesen. Zur Produktpalette gehören digitale Lösungen zur therapeutischen Unterstützung, am Körper getragene Geräte, Spritzen, Injektionspens, Autoinjektoren und Inhalatoren sowie Fläschchen, Kartuschen, Ampullen, Tablettenbehälter und Flaschen für Infusionen, Tropfflaschen oder Sirup. Gerresheimer sorgt für die sichere Abgabe und zuverlässige Verabreichung von Medikamenten an die Patienten.

- » Gründung: **1864**
- » Sitz: **Düsseldorf (Deutschland)**
- » Team: **Mehr als 13.600 Mitarbeiter**
- » Produktionsstätten: **mehr als 40 Produktionsstätten**
- » Präsenz: **mehr als 16 Länder**

Der innovative System- und Lösungsanbieter sowie globale Partner für die Pharma-, Biotech- und Kosmetikbranche Gerresheimer hat seine Produktions- und Logistikkapazitäten in seinem Werk in Peachtree City im US-Bundesstaat Georgia durch die Inbetriebnahme von zwei automatischen Palettenlagern erweitert. Diese Investition in zwei automatisierte Lager ist eine Reaktion auf den starken Anstieg der Nachfrage nach Medizinprodukten und untermauert die auf Automatisierung basierende Wachstumsstrategie des Unternehmens.

Gerresheimer produziert in seinen Werken Inhalatoren, Komponenten für Infusionsgeräte, Mikroinjektoren, Teststreifen für mikrobiologische Untersuchungen sowie Autoinjektoren zur Behandlung von Erkrankungen wie Diabetes oder Adipositas.

„Die Erweiterung unseres Werks in Peachtree City ist ein entscheidender Meilenstein für die Stärkung unserer Präsenz in den USA und bringt uns unseren Kunden aus dem Gesundheitswesen noch näher“, erklärt Tobias Gebhard, globaler Leiter für die Automatisierung intelligenter Fabriken bei Gerresheimer. „Das Projekt umfasst die Schaffung von mehr als 400 neuen Arbeitsplätzen, die Einrichtung von Reinräumen auf dem neuesten Stand der Technik, die Inbetriebnahme hochautomatisierter Produktionslinien sowie die Modernisierung der gesamten internen Logistik.“

Zwei automatische Lager und eine gemeinsame Strategie

Der ehrgeizige Plan zur Erweiterung des Werks in Peachtree City hat einen Wendepunkt im Logistikmanagement markiert. Nachdem Gerresheimer jahrelang mit manuellen Prozessen gearbeitet hatte, hat das Unternehmen nun die Automatisierung seiner Materialflüsse vorangetrieben. Ziel war es, eine höhere Präzision, Sicherheit und Effizienz zu erreichen, allesamt entscheidende Faktoren in der Medizinbranche. „In einem Umfeld, in dem jede Komponente mit größter Sorgfalt behandelt werden muss, eröffnet die Automatisierung ein neues Maß an Kontrolle und Zuverlässigkeit“, erklärt Gebhard.

Die beiden neuen automatischen Lager, die mit der Software Easy WMS verwaltet werden, beherbergen die Halbfertigprodukte aus zwei verschiedenen Produktionsstätten. Beide Anlagen sind ähnlich konzipiert und für die Lagerung und Handhabung von im Spritzgussverfahren hergestellten Komponenten für Medizinprodukte ausgelegt, darunter Inhalatoren, Autoinjektoren und Infusionssysteme.

Gerresheimer strebt eine effizientere, automatisierte undauf Qualität ausgerichtete Logistik an



„Die automatischen Lager von Mecalux haben unsere Lagerkapazität erhöht und die Produktivität unserer gesamten Logistik gesteigert.“

Tobias Gebhard
Globaler Leiter für die Automatisierung intelligenter Fabriken bei Gerresheimer

Das erste automatische Lager mit einer Höhe von 13 Metern bietet eine Kapazität von 1.040 Paletten und ist mit einem Regalbediengerät für doppeltiefe Regale ausgestattet. Die Paletten gelangen über einen mit der Produktion verbundenen Seiteneingang in das System, wo sie automatisch gelagert werden. Bei der Auftragsabwicklung werden diese über automatische Fördersysteme vom Lagerbereich in den Versandbereich befördert.

Nach Überprüfung der betriebswirtschaftlichen Vorteile dieser Lösung und der engen Zusammenarbeit mit Mecalux während des Projekts beschloss Gerresheimer, einen Schritt weiter zu gehen und das Modell in seinem neuen Werk in der Nähe des Regionalflughafens von Atlanta zu übernehmen. Auch dieses zweite automatische Lager ist 13 Meter hoch und verfügt über ein Regalbediengerät mit einer Kapazität von 1.104 Paletten. Die Anlage verfügt über zwei Ein- und Ausgänge an gegenüberliegenden Enden, wodurch der Warenfluss optimiert werden kann.

„Die automatischen Lager von Mecalux haben unsere Lagerkapazität erhöht und die Produktivität unserer gesamten Logistik gesteigert. Dadurch können wir unterbrechungsfrei arbeiten und die Produktverfügbarkeit in einer Betriebsumgebung, die nahezu 365 Tage im Jahr aktiv ist, verbessern“, erklärt der globale Leiter für die Automatisierung intelligenter Fabriken bei Gerresheimer.

Beide Anlagen sind mit Zweimast-Regalbediengeräten mit Teleskopgabeln ausgestattet, die für die Handhabung von Paletten in doppeltiefen Regalen ausgelegt sind. Diese Geräte befördern die Waren automatisch von den Wareneingängen zu den zugewiesenen Stellplätzen und leiten sie bei Bedarf zügig zu den Ausgängen weiter. Gerresheimer gewährleistet somit jederzeit die Sicherheit beim Umgang mit Medizinprodukten, die für eine stark regulierte Branche bestimmt sind.

Intelligente Verwaltung der beiden Lager mit Easy WMS

„In der Gesundheitsbranche gibt es keinen Spielraum für Fehler: Die Rückverfolgbarkeit und Kontrolle jedes einzelnen Artikels sind für die Qualitätssicherung von entscheidender Bedeutung“, betont Gebhard. „Mit Easy WMS haben wir ein hohes Maß an Präzision erreicht und sämtliche Logistikabläufe optimiert.“

Die Software von Mecalux überwacht die Bewegung von mehr als 30 verschiedenen Medizinprodukten aus den Produktionslinien heraus. Das System weist jedem Produkt unter Berücksichtigung seiner Nachfrage einen Stellplatz zu und sendet spezifische Anweisungen an die Regalbediengeräte für den Transport. Dadurch gewährleistet das Unternehmen die bedarfsgerechte Verfügbarkeit der Produkte und behält jederzeit die vollständige Echtzeitkontrolle über sämtliche gelagerten Artikel.

Wachstum durch Vertrauen

Mit der Inbetriebnahme der neuen automatisierten Lager stärkt Gerresheimer seine operative Kapazität auf dem nordamerikanischen Markt für Verpackungs- und Medikamentenverabreichungssysteme. Dieses Projekt ist das Ergebnis einer engen Zusammenarbeit zwischen Gerresheimer und Mecalux und legt den Grundstein für eine innovativere und effizientere Logistik. Damit ist das Unternehmen für ein nachhaltiges Wachstum in einer so anspruchsvollen Branche wie dem Gesundheitswesen bestens gerüstet.





Easy WMS gewährleistet die Rückverfolgbarkeit von Medizinprodukten