

# Normon gère jusqu'à un million de médicaments par jour grâce aux technologies de Mecalux

Le laboratoire pharmaceutique affirme son engagement en matière d'innovation en adoptant des solutions avancées pour optimiser toutes les étapes de sa chaîne d'approvisionnement.

Pays : **Espagne** | Secteur : **pharmaceutique**



## DÉFIS

- Gérer la demande croissante de médicaments en multipliant par quatre ou cinq les commandes.
- Augmenter la capacité de stockage pour contenir la production totale de l'usine.
- Automatiser la préparation des commandes sans interrompre le service aux clients.

## SOLUTIONS

- Entrepôt automatique autoportant pour palettes, système de navettes, stations de picking haute performance, convoyeurs et élévateurs, logiciel de contrôle d'entrepôt, rayonnages dynamiques pour picking.

## AVANTAGES

- Un million de médicaments distribués par jour à des clients répartis sur les cinq continents.
- Stockage automatisé de 25 000 palettes et de 22 000 cartons de médicaments génériques
- Introduction de technologies de pointe stimulant la productivité de la chaîne d'approvisionnement.

Normon est une entreprise pharmaceutique espagnole de premier plan, pionnière dans la commercialisation de médicaments génériques depuis 1997. Forte de son parcours solide et de sa vocation internationale, Normon s'est imposée comme l'un des principaux fabricants européens avec un engagement bien défini : proposer des traitements de qualité, accessibles et adaptés aux besoins de la société.

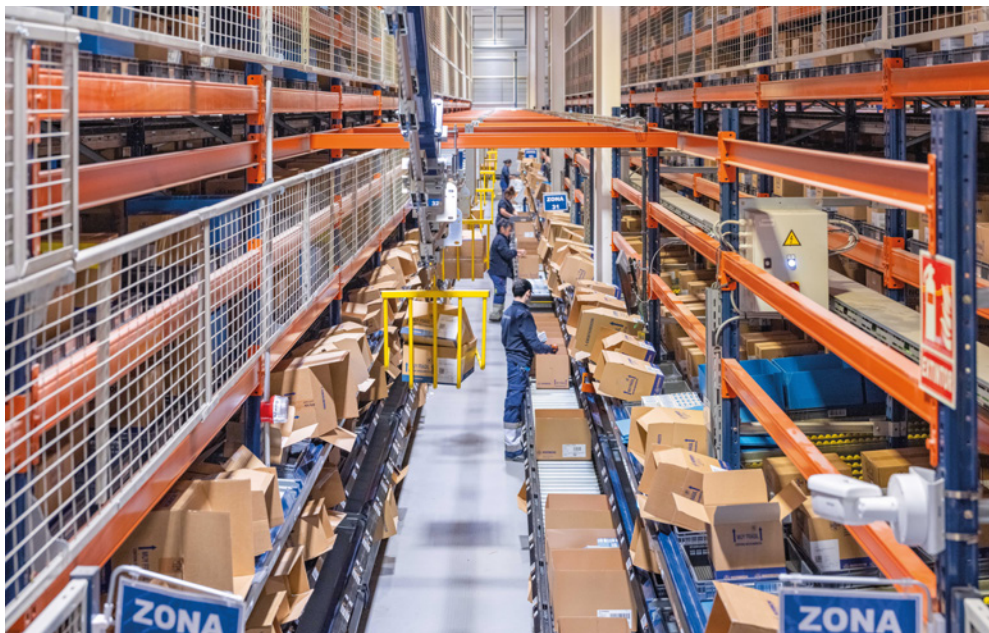
» **Fondation : 1937**

» **Présence internationale : +90 pays**

» **Effectif : 3 200 employés**

Reconnue pour son esprit novateur et son engagement en faveur de l'amélioration continue, la société pharmaceutique Normon modernise sa chaîne logistique en permanence pour rester leader dans son secteur. Dans son usine centrale de Tres Cantos, au nord de Madrid, Normon a implanté des systèmes logistiques de pointe développés en collaboration avec son partenaire de confiance Mecalux.





Présent sur les cinq continents, Normon fournit une large gamme de solutions thérapeutiques aux hôpitaux, pharmacies et cabinets dentaires

« Pour absorber la demande croissante à la fois nationale et internationale, Normon a augmenté sa capacité logistique pour être capable de gérer jusqu'à cinq fois plus de commandes sans interrompre le service fourni aux hôpitaux, aux pharmacies et aux cabinets », indique un interlocuteur de Normon.

Grâce à la nouvelle infrastructure, organisée en trois niveaux et interconnectée par des élévateurs et des convoyeurs, les transferts de produits finis s'effectuent désormais en toute autonomie, pour une efficacité, une sécurité et une traçabilité accrues des processus. Parmi les améliorations apportées, figurent notamment un magasin automatique pour palettes, le Système de navettes et les stations de picking haute performance.

L'automatisation vise à dynamiser le picking en vue d'expédier environ un million de médicaments par jour. « Les articles fabriqués

dans notre usine de production sont stockés dans les nouvelles installations, où ils sont préparés pour être ensuite distribués dans le monde entier », souligne un interlocuteur de Normon.

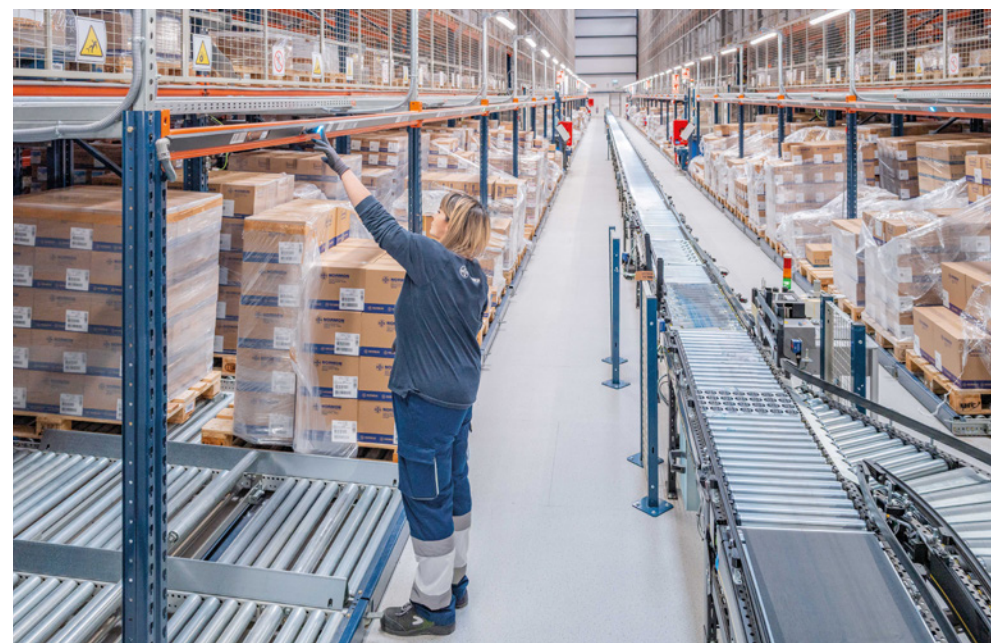
La robotisation met également en évidence la nécessité d'adapter la logistique au nouveau rythme de production et à la complexité croissante des opérations. Pour Normon, l'un des principaux défis logistiques est la gestion agile de commandes très hétérogènes, tant en termes de volume que d'urgence et de destination.

Cette complexité exige un fonctionnement flexible et précis, adaptable aux besoins particuliers de chaque client. L'objectif de Normon est bien défini : faire en sorte que chaque commande soit préparée sans erreur et livrée dans les délais et selon les modalités convenues, pour garantir un service fiable et performant.

### L'entrepôt autoportant, une zone stratégique

Les palettes sortant de l'usine sont déchargées à l'aide d'une plateforme automatique puis directement introduites dans ce système, pour une capacité de stockage maximale. Au cœur de cet entrepôt, une zone de picking sur deux niveaux est prévue. Les opérateurs, guidés par un système pick-to-light, procèdent à l'extraction des bacs depuis les 272 canaux dynamiques à triple profondeur, garantissant ainsi la disponibilité permanente des articles et évitant toute interruption de la préparation des commandes. Les bacs sont ensuite acheminés, via un circuit de convoyeurs, vers la zone d'expédition ou vers le système de navettes.

Des opératrices préparent des commandes à partir de canaux dynamiques à triple profondeur



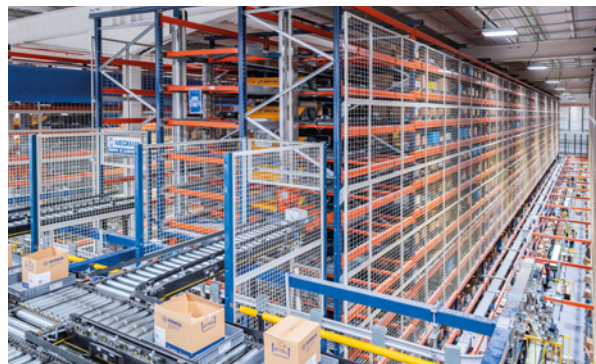
### La technologie derrière le déplacement automatisé de marchandises

Chez Normon, les installations automatisées s'appuient sur la technologie pour assurer une logistique fluide, sécurisée et adaptable à la demande. En effet, le système de contrôle développé par Mecalux coordonne les opérations des différents équipements robotisés, tels que les transstockeurs, les navettes motorisées ou les plateformes de chargement. Il gère ainsi jusqu'à 6 900 déplacements de caisses par heure.

L'identification des articles se fait en temps réel grâce à des codes-barres ou des QR codes, lus par un réseau d'une centaine de scanners répartis sur le site. Les informations sont traitées en moins de 200 millisecondes, ce qui permet de déterminer automatiquement le meilleur itinéraire en fonction de la destination, de la charge de travail et des priorités du circuit.

Le système de contrôle communique avec le logiciel de gestion de Normon pour veiller au réapprovisionnement efficace des références dans la zone de picking, maintenir les niveaux de stock et organiser les expéditions sans interruptions. Il s'adapte également aux bacs de différentes tailles et poids, de façon à ajuster les flux en fonction des capacités opérationnelles de chaque zone.

Cette infrastructure permet non seulement une préparation rapide des commandes, mais aussi d'améliorer la traçabilité, la sécurité et la réactivité de Normon face à tout besoin du client.

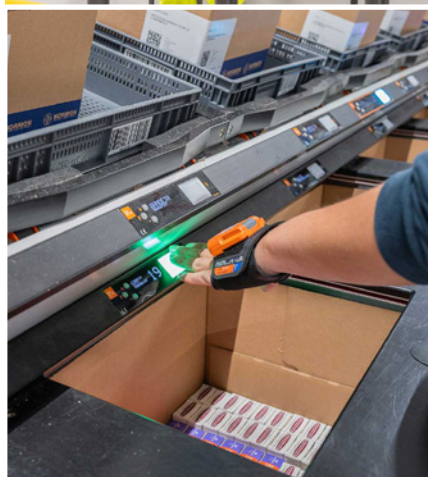
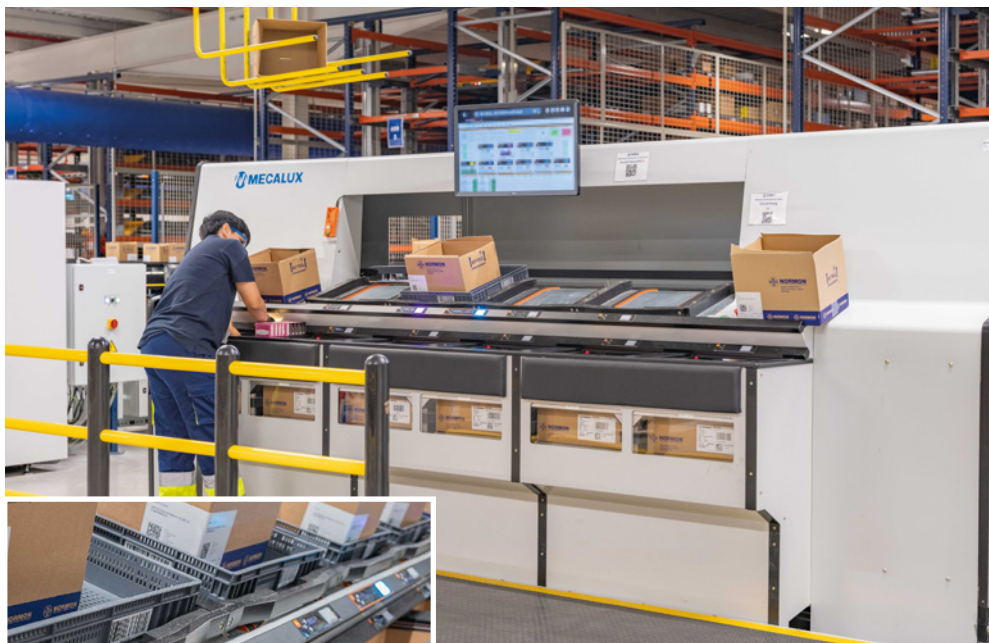


**Le système de contrôle de Mecalux traite en temps réel des milliers de données permettant le déplacement automatisé de plus de 70 types cartons**

### L'entrepôt automatisé pour le picking de masse

Le système de navettes de Normon est une solution de stockage conçue pour le picking de masse. Composé de 46 navettes assurant la manutention de cartons sur des rayonnages à triple profondeur, il offre une capacité de 22 000 articles. Les cartons, stockés dans des plateaux de 400 x 400 mm, sont gérés de façon entièrement automatisée. Cette technologie permet aux opérateurs de se focaliser sur la préparation des commandes tout en laissant le système effectuer le réapprovisionnement.





**Les stations de picking haute performance ont quadruplé la productivité dans la zone de préparation des commandes**

Les préparateurs de commandes reçoivent les articles à partir de deux types de stations :

**Les postes de picking manuels**, disposés sur les côtés et dotés de rayonnages ayant jusqu'à cinq emplacements de profondeur pour le prélèvement des références.

**Les stations de picking haute performance**, optimisées pour préparer simultanément jusqu'à six commandes et manipuler jusqu'à quatre références en même temps sur les cartons d'expédition.

Ce nouvel aménagement, axé sur l'ergonomie et la productivité, permet aux opérateurs de travailler confortablement sans se déplacer, les produits restant toujours à portée de main. Le résultat : un accroissement considérable de la productivité dans la zone de préparation des commandes, accélérant ainsi les opérations et optimisant le fonctionnement des équipements.

### Le parcours final des commandes

Les commandes terminées sont acheminées automatiquement vers la zone de vérification, dans le but d'effectuer un double contrôle au besoin, avant l'expédition. Tous les cartons sont pliés et fermés à l'aide d'une machine afin de réduire leur volume autant que possible et optimiser ainsi les coûts logistiques et de transport.

Ensuite, ils passent par un circuit de convoyeurs divisé en trois branches (trieur) et rejoignent la zone d'expédition située à l'étage inférieur. Les opérateurs, munis de terminaux à radiofréquences, y récupèrent les caisses à mesure qu'elles glissent sur les 140 rayonnages dynamiques pour picking avant de les déposer sur les palettes à destination des clients.

### Productivité dans la gestion des médicaments

Grâce à son pari sur l'automatisation et l'innovation, Normon assure une amélioration

continue de ses activités logistiques. Chaque étape de sa chaîne d'approvisionnement est pensée pour garantir la fluidité, la précision et l'évolutivité.

Les solutions implantées ont contribué à optimiser les tâches, à améliorer la traçabilité et à renforcer la qualité du service. Les fondations d'une croissance continue ont ainsi été posées, avec une logistique capable de faire face aisément et en toute sécurité aux exigences futures.

