

Nuova efficienza logistica e di produzione nella sede di Nufringen

Un nuovo magazzino automatizzato, una nuova linea produttiva dedicata e sei camere bianche certificate per un servizio ancora più efficiente.

Velocità e vantaggio competitivo

Diminuire i tempi della logistica, ampliare la gamma prodotti disponibile a magazzino e migliorare il servizio di imballaggio e spedizione, mantenendo prezzi vantaggiosi per i clienti: sono questi i concept che hanno guidato la progettazione e la costruzione della nuova area produttiva nella sede centrale di Ensinger a Nufringen, Germania. Nel nuovo edificio, operativo dalla scorsa estate, un lungo ponte e moderni sistemi di trasporto collegano le varie aree interne con il magazzino automatizzato e con l'area di produzione, rendendo queste infrastrutture ancora più veloci, efficienti e funzionali.

Nuova linea di produzione e camere bianche

Un'ampia parte del nuovo edificio è stata ideata da Ensinger per estendere l'area di produzione, con l'installazione di ulteriori linee di estrusione e la costruzione di sei camere bianche conformi ai principali standard normativi. Quest'area, infatti, è deputata alla produzione di semilavorati speciali per uso nell'industria dei semi-conduttori e nella tecnologia medicale. In questi settori specifici, come anche nel settore alimentare e farmaceutico, l'assenza di contaminazioni di qualsiasi natura è una delle principali priorità. Solo quando un materiale è in grado di soddisfare questi requisiti può essere approvato per l'uso in applicazioni sensibili.

Il confezionamento termoretraibile e l'imballaggio dei semilavorati estrusi già all'interno delle camere bianche garantiscono che eventuali corpi estranei non siano in grado di contaminare il prodotto finale durante le successive fasi di trasporto interno, stoccaggio e spedizione.

Dettagli tecnici sulle camere bianche

Le sei camere bianche sono certificate secondo le norme DIN EN ISO 14644-1 Class 8 e EU GMP Class D. Lavorando secondo un principio a cascata in tre zone, rappresentano l'avanguardia nella tecnologia per le camere bianche, costruite secondo un concetto di progettazione del tutto originale. Non esisteva, infatti, alcun esempio standard che potesse servire come guida per la costruzione di una linea di estrusione con camere bianche. Il responsabile di produzione Ralf Dietrich, di conseguenza, non aveva altra scelta se non quella di sviluppare la propria soluzione, adeguando i principi della tecnologia delle camere bianche alle esigenze di produzione delle materie plastiche.

Il fattore cruciale per la classificazione è il grado di purezza dell'aria nella stanza. Per definire la classe di camera bianca pertinente viene misurata la concentrazione delle particelle disperse nell'atmosfera, per esempio il numero delle particelle di polvere, di germi o di altri fattori contaminanti. Mentre l'industria farmaceutica segue le linee guida della norma EU-GMP, per l'industria dei semiconduttori fa fede lo standard ISO 14644-1.

Requisiti del settore della tecnologia medica

I semilavorati Ensinger per uso medico sono soggetti a standard di qualità particolarmente stringenti. Lastre, tondi e tubi estrusi in differenti dimensioni vengono tagliati in base agli ordini specifici dei clienti dentro le camere bianche e successivamente puliti. Utilizzando una macchina ai raggi x, cavità, agenti inquinanti e altre inclusioni possono essere rilevati in modo affidabile e tempestivo. Prima di stocarli nel magazzino automatizzato o distribuirli, i prodotti destinati alla tecnologia medica sono avvolti in una pellicola protettiva e imballati. Questi ultimi due processi saranno in futuro realizzati all'interno delle camere bianche, conformemente allo standard ISO Class 9 / EU-GMP Class D.

Trasporto logistico veloce dalla produzione alla spedizione

Per collegare i processi logistici interni è stato sviluppato un sistema su misura che viene utilizzato per il trasporto e lo stoccaggio completamente automatico di lastre e tondi semilavorati fino a 3 metri di lunghezza. Il magazzino automatizzato, con due corsie e con alte scaffalature, è profondo 50 metri, largo 24 metri e alto 24 metri. Con quattro volte la capacità del magazzino precedente, questa nuova struttura per lo stoccaggio apre ad Ensinger la possibilità di estendere l'esistente portfolio di materiale sempre disponibile a magazzino e di incorporare nuovi prodotti. Il nuovo edificio ha consentito di conseguire miglioramenti concreti nel processo di spedizione della merce: passando ad un sistema di picking degli ordini dinamico e informatizzato, con pianificazione ergonomica del lavoro, Ensinger ha drasticamente tagliato il tempo medio di gestione di un ordine.

Sostenibilità attraverso il risparmio di risorse

Con l'installazione di moderni impianti e tecnologie per l'edilizia l'azienda è inoltre stata in grado di superare i requisiti stabiliti dall'Ordinanza sul Risparmio Energetico (EnEv), grazie anche al nuovo impianto con recupero di calore come elemento chiave del progetto. L'energia in eccesso può così essere utilizzata durante i periodi più freddi per riscaldare le aree della logistica. L'innovazione ha dato i suoi frutti, ed il sistema di gestione dell'energia di Ensinger GmbH è stato certificato DIN EN ISO 50001.



Didascalìa:

Il magazzino automatizzato, con due corsie e alte scaffalature, è profondo 50 metri, largo 24 metri e alto 24 metri. Con quattro volte la capacità del magazzino precedente, questa nuova struttura per lo stoccaggio apre ad Ensinger la possibilità di estendere il portfolio esistente di materiale sempre disponibile a magazzino e di incorporare nuovi prodotti. Immagine: Ensinger GmbH



Didascalìa:

Lavorando secondo un principio a cascata in tre zone, rappresentano l'avanguardia della tecnologia per le camere bianche, costruite secondo un concetto di progettazione del tutto originale. Immagine: Ensinger GmbH

ALTRE FOTO DISPONIBILI A RICHIESTA:



Didascalìa:

Le sei camere bianche sono certificate secondo le norme DIN EN ISO 14644-1 Class 8 e EU GMP Class D. Immagine: Ensinger GmbH



Didascalìa:

Il nuovo edificio ha consentito di conseguire miglioramenti concreti nel processo di spedizione della merce: passando ad un sistema di picking degli ordini dinamico e informatizzato, con pianificazione ergonomica del lavoro, Ensinger ha drasticamente tagliato il tempo medio di gestione di un ordine. Immagini: Ensinger GmbH

Su Ensinger

Ensinger Italia Srl, filiale italiana di Ensinger GmbH fondata nel 1966, fornisce materiali ad elevate prestazioni sotto forma di semilavorati estrusi e colati, nonché pezzi finiti in materiale plastico adatti alle diverse esigenze applicative. Ensinger Italia dispone di uno dei più vasti e forniti magazzini di semilavorati in barra tonda, barra forata e lastre con servizio immediato di taglio, piallatura e rettifica ed è in grado di garantire la consegna entro 48h dall'ordine.

I prodotti Ensinger possono essere utilizzati in presenza di alte sollecitazioni meccaniche, sostanze chimiche aggressive, sterilizzazioni, garantiscono stabilità dimensionale, e possono essere conformi alle normative FDA – Reg. UE 10/2011 – ISO 10993 – ROHS. Sono quindi adatti per applicazioni in ambito aerospaziale, meccanico, elettronico, petrolchimico, alimentare, medicale, packaging e molti altri ancora .

La gamma Ensinger dei prodotti TECA®: TECALIT, TECAFINE, TECAMID, TECAST, TECAFORM, TECAPET, TECASON, TECAFLON, TECAPEEK, TECASINT. www.ensinger.it

Per ulteriori informazioni rivolgersi a:

Ensinger Italia Srl: tel: +39.0331.568348 | e-mail: home@ensinger.it

Ufficio stampa Ensinger: Paola Taboga | tel: +39.02.26225795 | e-mail: taboga@enter.it