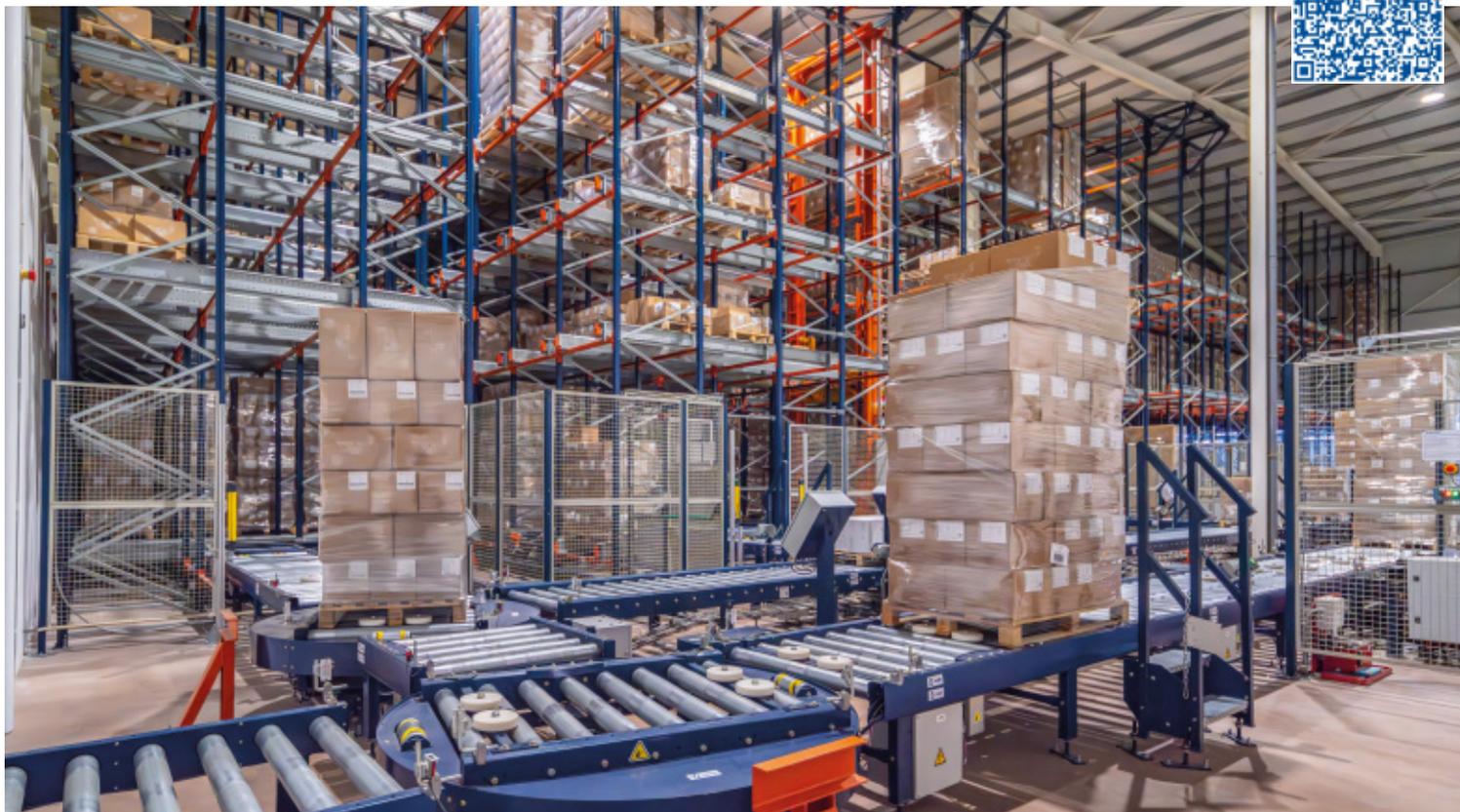


# Logística 4.0: producción diaria de más de 6 millones de compresas estériles

ADA, fabricante mundial de productos médicos, automatiza el almacenaje de su stock procedente de fábrica con el sistema Pallet Shuttle automático de Mecalux.

País: **Portugal** | Sector: **médico y hospitalario**



## RETOS

- **Conectar logística y producción** para agilizar el almacenaje de productos sanitarios.
- Garantizar la **máxima calidad** de los artículos médicos.
- **Trazabilidad** de los lotes procedentes de producción.

## SOLUCIONES

- **Pallet Shuttle automático con transelevador.**
- **Transportadores automáticos y lanzadera para palets.**
- **Software de gestión de almacenes Easy WMS.**

## BENEFICIOS

- Logística preparada para absorber la **producción diaria de 6 millones** de compresas estériles.
- Control de la **calidad y trazabilidad** del stock médico en tiempo real.

La empresa ADA fabrica y comercializa dispositivos médicos como compresas de gasa y telas no tejidas, vendas y productos de incontinencia para adultos. Reconocido en el mercado nacional e internacional por sus elevados niveles de calidad, el grupo ADA está constituido por las empresas ADA S.A., ADA FIOS (único fabricante europeo de tejido de gasa y gasas de tejido sin tejer) y ADATEC (responsable de aportar la tecnología más avanzada al grupo). La sinergia de las tres conduce al dominio de todas las fases del ciclo de transformación del tejido de gasa y tela no tejida.

» **Fundación: 1974**

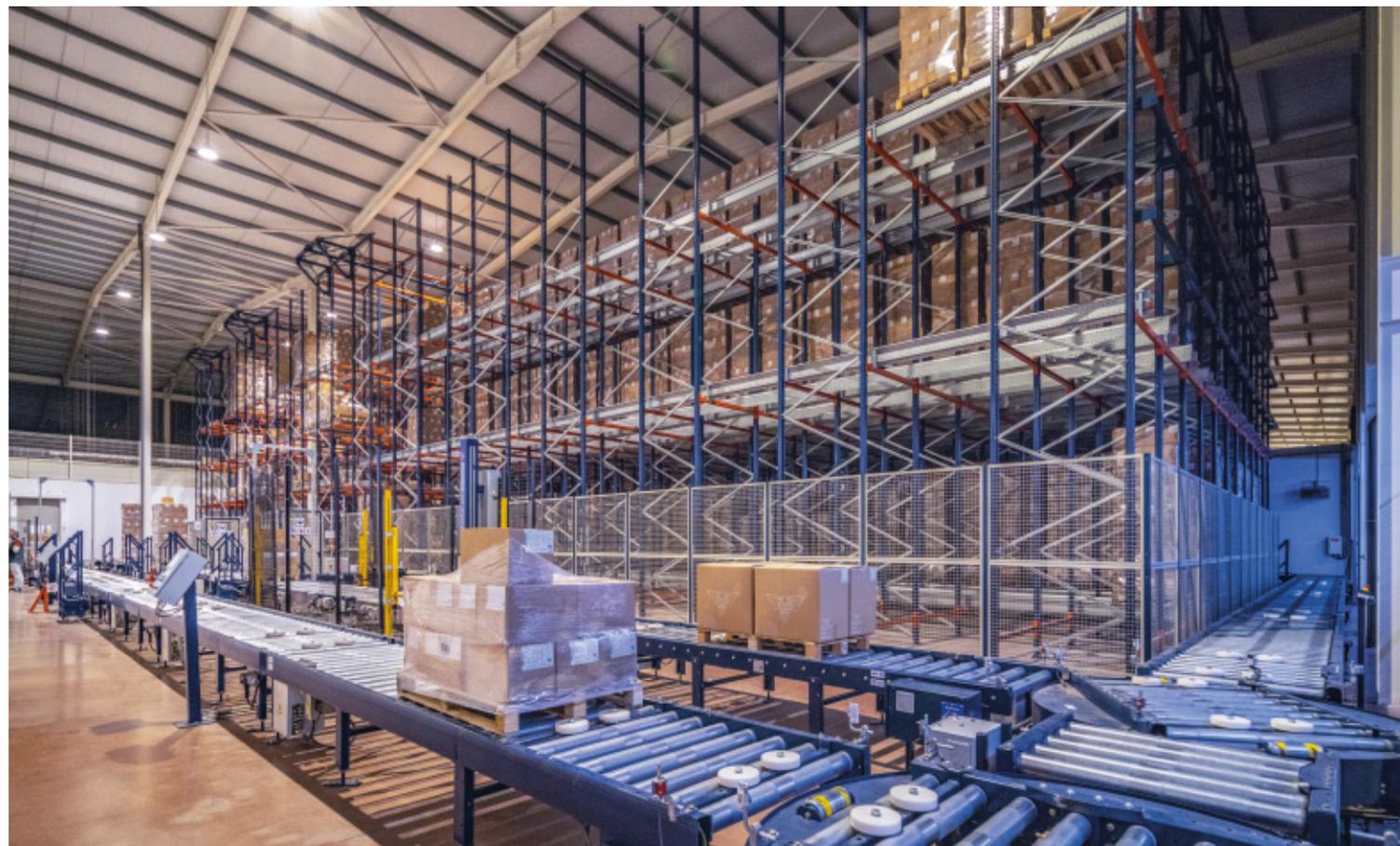
» **Equipo profesional: +400 personas**

» **Producción: +6 millones de compresas estériles al día**

La cadena de suministro de una fábrica como la de ADA, que produce y distribuye material médico, requiere de un sistema de almacenaje y transporte que garantice la calidad de los productos. La prioridad de la firma es ofrecer el mejor servicio posible a los clientes.

“Con 50 años de experiencia y 400 profesionales en plantilla, trabajamos diariamente para convertirnos en una empresa referente en nuestro sector. El control de calidad es intrínseco a todas las fases de nuestro proceso productivo. Contamos con laboratorios propios, capaces de ejecutar de forma autónoma todos los ensayos físico-químicos y microbiológicos necesarios”, comenta Paulo Andrade, CEO del Grupo ADA.

Fundada en Portugal en 1974 y reconocida en el mercado internacional por sus niveles de calidad, ADA ha mantenido un crecimiento sostenido a lo largo de las últimas décadas. “En 2016 inauguramos nuestra sede en Paços de Ferreira, en las afueras de Oporto y, unos años más tarde, construimos tres unidades productivas adicionales. Gracias a las nuevas



instalaciones, más modernas y adaptadas a las necesidades emergentes del mercado, hemos triplicado la capacidad de producción y disminuido el tiempo de respuesta de los pedidos de los clientes. También ha habido una notable mejora de las condiciones de trabajo”, dice Andrade.

El CEO del Grupo ADA explica qué distingue a ADA de sus competidores: “Somos una de las únicas empresas del sector en Europa con un control total de nuestro proceso productivo. Primero compramos las fibras, luego tenemos

nuestro departamento de hilado, tejeduría y blanqueamiento e incluso una unidad dedicada a la producción de las compresas sanitarias. Esto garantiza productos de gran calidad”.

La tecnología ha sido una pieza fundamental a la hora de alcanzar los niveles de eficiencia, rendimiento, seguridad y calidad que requiere ADA en la producción de material médico. Para gestionar los productos terminados en su planta de Paços de Ferreira, la compañía ha instalado el sistema Pallet Shuttle automático de Mecalux, una de las soluciones de alma-

cenaje por compactación más eficientes del mercado. Según Andrade, la automatización ha permitido a la fábrica de material médico ser más productiva. “Expedimos diariamente más de seis millones de compresas por todo el mundo, además de proveer al mercado nacional y europeo de vendas, pañales y protecciones para adultos”.

La trazabilidad es otra característica indispensable de la cadena de suministro de ADA. Todas las operativas logísticas están optimizadas con el sistema de gestión de almacenes

Easy WMS de Mecalux. Este software hace un seguimiento muy riguroso del material médico desde el momento en que llega al almacén hasta que se entrega a los clientes. “Desde la flor del algodón hasta la expedición del producto final, aseguramos una trazabilidad total de todo el proceso de transformación, producción y almacenaje para maximizar la calidad de nuestros productos”, describe el CEO del Grupo ADA.

### Almacenaje y expedición automática de artículos sanitarios

El almacén automático de Mecalux, con capacidad para más de 4.800 palets, es clave a la hora de absorber el elevado ritmo de fabricación de ADA. “Cada día producimos millones de compresas estériles adaptadas a las necesidades específicas de cada cliente”, expone Andrade. Mediante un circuito de transportadores, la instalación automatizada está conectada con la salida de las líneas de fabricación. El sistema Pallet Shuttle se sirve de un carro motorizado para almacenar el material médico procedente de producción.

Siguiendo las instrucciones de Easy WMS de Mecalux, los transelevadores trasladan la mercancía por los pasillos hasta los canales de almacenaje. Cada transelevador es capaz de realizar 54 ciclos combinados/hora. Las ubicaciones del almacén se han personalizado a fin de alojar mercancía de 1,5 m y de 2,4 m de altura.

Además del rendimiento, otra de las ventajas del sistema Pallet Shuttle automático es que explota al máximo el espacio disponible. Para ganar en número de ubicaciones, el almacén se ha instalado en un foso de 2 m de profundidad. En uno de los laterales de la instalación se han habilitado dos puestos de picking donde se preparan hasta ocho pedidos de manera simultánea.

La expedición de los palets también se ha personalizado con el propósito de ganar productividad y evitar interferencias con otras actividades del almacén. Una lanzadera abastece doce canales dinámicos de precarga con capacidad para ocho palets cada uno.

Siguiendo la secuenciación de Easy WMS, esta va depositando el material médico que han solicitado los clientes en los canales correspondientes.

### Almacén bajo control

Una de las prioridades de ADA era que el software de gestión se integrara con su ERP. Ambos sistemas intercambian información para coordinar los movimientos desde que la mercancía sale de producción y llega al almacén hasta que se prepara para su distribución a los clientes. “Estamos encantados con Easy WMS porque, al comunicarse con nuestro ERP, podemos controlar toda la información relacionada con el stock”, añade Andrade.

El ERP notifica con antelación al software de Mecalux qué dispositivos médicos llegarán de producción al almacén. Easy WMS identifica los palets en el momento en que cruzan el puesto de inspección, valida que cumplan los requisitos establecidos y calcula la estrategia de slotting para asignar una ubicación en el almacén que se ajuste al nivel de demanda.



*“El almacén automático de Mecalux ha consolidado nuestra estrategia de robotizar los procesos productivos y de almacenaje. El sistema Pallet Shuttle gestionado con Easy WMS nos ha ayudado a preservar la calidad del material médico”.*

**Paulo Andrade**  
CEO del Grupo ADA



### Logística de futuro

“En ADA garantizamos la máxima calidad de los artículos médicos para satisfacer las necesidades presentes y exigencias futuras de nuestros clientes”, resume Andrade.

En el sector sanitario, la automatización se afianza como una estrategia esencial que acelera las operativas logísticas. El productor portugués ha recurrido a la robotización para incrementar los flujos de mercancía, ampliar la capacidad de almacenaje y llevar una gestión avanzada de todos los procesos y operativas que tienen lugar en el almacén. Con la robótica como nexo de unión, en la fábrica 4.0 de ADA la logística y los procesos productivos van de la mano.