

ÉTUDE DE CAS

Pharmaceutique

Système d'ensachage entièrement
automatique par Autobag®

PROFIL CLIENT

Notre client basé en Ontario est une entreprise mondiale de soins de santé spécialisée dans les médicaments et technologies vitaux pour la perfusion, la transfusion et la nutrition. Les produits et services de la société sont utilisés pour la thérapie et les soins des patients gravement malades et chroniques.

BESOINS DU CLIENT

Le client fabrique une solution saline avec des médicaments infusés dans des sacs. Le client emballait manuellement des sacs UV personnalisés avec 5 ou 10 sacs de solution saline en fonction des besoins de son client. Le client recherchait un moyen d'automatiser le processus d'emballage de solution saline dans des sacs UV.



Sacs de solution de saline



Emballé dans un sac UV

LE DÉFI

Le processus d'emballage manuel des sacs de solution saline dans des sacs UV était laborieux et fastidieux. Le défi était de savoir comment insérer automatiquement les sacs de solution saline par groupes de 5 ou 10 avec différentes tailles de sacs de solution saline dans les sacs UV. Le client exige également que les sacs UV puissent réfléchir la lumière UV pour protéger les sacs de solution saline.

LA SOLUTION

Autobag 600 de Sealed Air entièrement automatique avec convoyeur automatique et capteurs pour compter les sacs de solution saline.

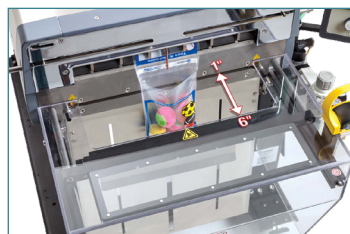
- La solution comprenait également des sacs réfléchissants de lumière UV ambrés conçus sur mesure pour une utilisation dans l'Autobag 600.
- Le processus de solution consiste à ce que les sacs de solution saline soient acheminés vers un convoyeur automatique par groupes de 5 ou 10.
- Le convoyeur compte ensuite les sacs de solution saline et les alimente dans l'Autobag 600 pour garantir la présence du nombre approprié de sacs de solution saline et pour garantir le placement correct des sacs de solution saline dans les sacs réfléchissant la lumière UV.
- L'Autobag 600 automatique scelle ensuite le sac UV et dépose le sac UV terminé sur un convoyeur de sortie.



LES AVANTAGES

Les avantages pour le client sont multiples.

- Le processus rationalisé permet au client d'augmenter le volume de sa production car le goulot d'étranglement de l'emballage a été supprimé.
- La réduction importante des coûts de main-d'œuvre pour emballer manuellement le produit a été réduite de 90 %.
- La main-d'œuvre a pu être redistribuée vers d'autres tâches plus productives.



DOVERCO
Emballage. Stratégique.

2111 32e Avenue, Montréal, Québec H8T 3J1
Tél : (514) 420-6060 • Fax : (514) 420-6015

250 Trowers Road, Unit 7, Vaughan, Ontario L4L 5Z6
Tél : (289) 256-2141 • Fax : (289) 256-2142

Sans frais: 1-800-363-0697 • www.doverco.ca • ventes@doverco.ca