

# CASO PRÁCTICO



En este caso práctico, se describe cómo la compañía de salud ocular Alcon Cusí ha optimizado la implementación del sistema de codificación bidimensional Datamatrix en su planta de El Masnou, gracias a las soluciones de Domino.

## Necesidades y soluciones



La industria oftálmica española debe mucho a la localidad barcelonesa de El Masnou. Allí, en 1925, se inauguró la primera planta de fabricación y de desarrollo de la empresa farmacéutica fundada por Joaquín Cusí años antes, en 1902. Lo que en su día fue una pequeña farmacia se ha convertido, hoy en día, en Alcon Cusí, una de las compañías oftálmicas más importantes del mundo integrada en la multinacional Novartis.

Hoy, las instalaciones de El Masnou cuentan con 41.000 m<sup>2</sup> de superficie y son capaces de producir 84 millones de unidades al año, "una cifra importante si tenemos en cuenta que en el 2000 estábamos en 35 millones y que dentro de un par de años llegaremos a superar los 90 millones de unidades", según explica Enric Majò, Engineering, Facilities Manager & Packaging Responsible de la planta.

Los alrededor de 350 empleados de la planta realizan productos oftálmicos tales como colirios o pomadas estériles, y, en menor medida productos nasales. La producción se exporta principalmente a Europa, aunque en su cartera hay clientes de 85 países de todo el mundo.



La enorme variedad y cantidad de productos y envases manejados por Alcon Cusí obligan a una codificación de los mismos con unas necesidades muy específicas. Así lo argumenta Carles Gómez, Packaging Manager de la planta, "se deben codificar tanto en etiquetas como en estuches datos variables que, como norma general, incluyen desde el lote a la fecha de caducidad, e incluso en algunos casos la fecha de fabricación". Pero el gran reto ha venido de la mano de los códigos Datamatrix, un sistema de codificación bidimensional que proporciona un mayor volumen de información en comparación con el tradicional de código de barras. "Los productos que fabricamos para Francia y Turquía necesitan de una codificación que, por sus normativas, debe incluir Datamatrix y, en el caso de Turquía, también la identificación de cada unidad, lo que añade un valor añadido".

"Necesitábamos equipos específicos que mantuvieran la eficacia y velocidad en el marcaje, hasta 350 unidades por minuto", indica Alejandro de Mingo, Engineering Projects Manager. Hasta la fecha la planta de Alcon Cusí codificaba todos

**■ LOS PRODUCTOS QUE FABRICAMOS PARA FRANCIA Y TURQUÍA NECESITAN DE UNA CODIFICACIÓN QUE, POR SUS NORMATIVAS, DEBE INCLUIR DATAMATRIX Y, EN EL CASO DE TURQUÍA, TAMBIÉN LA IDENTIFICACIÓN DE CADA UNIDAD, LO QUE AÑADE UN VALOR AÑADIDO**

sus productos con tecnología inkjet, "pero para Datamatrix no era fiable a los niveles que exigíamos, por ello la opción más lógica era optar por la codificación láser".

La tecnología láser ya se había valorado previamente por Alcon Cusí, "puesto que debíamos evolucionar en la codificación de nuestros productos al tener que introducir nuevos datos y variables –confirma Gómez-, pero con la introducción del Datamatrix la decisión de apostar por el láser se ha acelerado, y no solo en las líneas de productos para Turquía y Francia, sino también en el resto".

Finalmente se eligieron los codificadores láser Domino 550+, actualmente

instalados en seis líneas de envasado en El Masnou. Estos equipos incorporan un láser vectorial de 55W de potencia, de CO2 sellado, cuya principal característica en la calidad de codificación en líneas de producción de alta velocidad, así como un diseño modular que facilita su instalación.

El proyecto de instalación de esta tecnología se gestó a principios de 2010 y su desarrollo comenzó en los meses de julio y agosto del año pasado. "A finales de 2010 –desvela Carles Gómez- se instalaron los equipos en las líneas críticas, para los productos destinados a Francia y Turquía, y actualmente estamos continuando con el plan de instalación de otras líneas".

Para Alcon Cusí "ha sido un proyecto de gran envergadura –confirma Alejandro de Mingo- puesto que afectaba a líneas de distinta capacidad y formatos, con un esfuerzo importante para integrar tanto software como hardware". Y es que los nuevos equipos y el software que los gestiona se han conectado con el ERP de la planta, y debía realizarse sin parar la producción y sin margen para errores, "algo que con los equipos y el soporte de Domino ha resultado mucho más sencillo", confirman.