



# Stabilimento di Pavia



*“Creare valore per i nostri Clienti attraverso la Qualità, la Flessibilità e l’Eccellenza in ogni aspetto delle Attività Produttive”*

# Agenda

- Profilo dello stabilimento
- Struttura organizzativa
- Principali produzioni / tecnologie
- Priorità strategiche

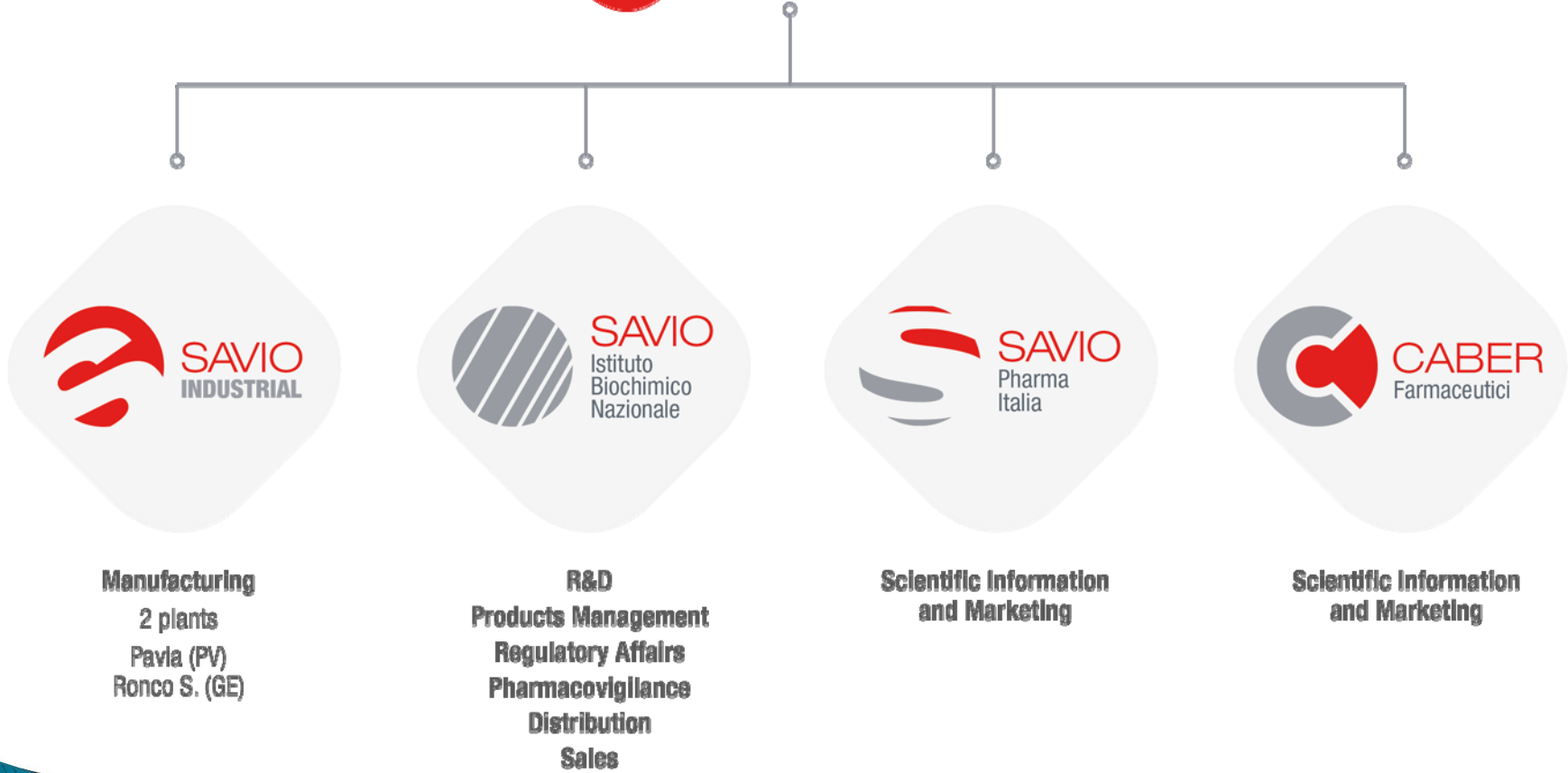


# Informazioni di Sicurezza

- Leggete attentamente la Brochure “indicazioni di Sicurezza per Visitatori” che vi è stata fornita all’ingresso dello Stabilimento
- Durante la visita seguite le istruzioni degli accompagnatori e indossate i Dispositivi di Protezione Individuali (DPI) ove richiesto
- Rispettate tutte le indicazioni di Sicurezza apposte nelle aree, i percorsi pedonali e fate particolare attenzione ai carrelli in movimento (con uomo a bordo e a guida laser)
- Lasciate telefoni cellulari, tablet e strumenti elettronici nelle apposite cassettiere prima di entrare in aree classificate come ATEX
- Mantenete sempre una distanza di sicurezza da tutti i sistemi operativi e impianti produttivi
- In caso di allarme (sirena continua) seguite il vostro accompagnatore presso il punto di raduno presso la guardiola all’ingresso dello stabilimento
- E’ vietato fumare, con la sola eccezione delle aree appositamente dedicate
- Vi preghiamo di segnalare qualsiasi situazione di RISCHIO notiate durante la vostra permanenza – ci aiuterete a migliorare i nostri standard.

**IN CASO DI DUBBI, CHIEDETE AI VOSTRI ACCOMPAGNATORI**

# Struttura Societaria di Gruppo



# Pavia - storia dello stabilimento

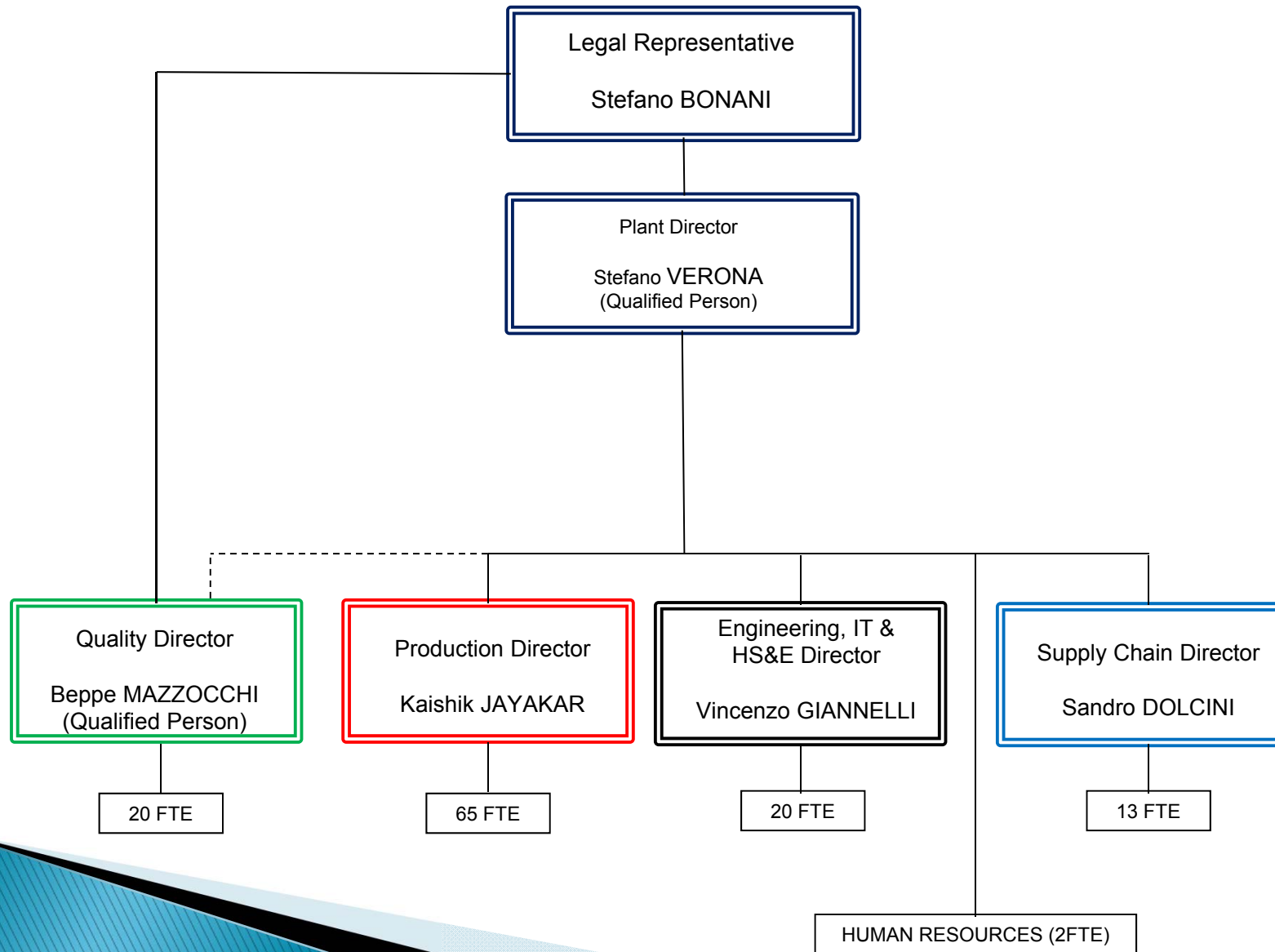
- 1961 Acquisizione da parte di Merck
- 1968–80 Prima fase di espansione (Magazzino automatizzato, Confezionamento)
- 1982 Costruzione unità Sterile ed Enclosed Unit (produzione solidi 1 – Enclosed Unit)
- 1997–00 Progetto di ampliamento del rep. Confezione
- 1999–02 Costruzione unità di Produzione solidi 2
- 2005 Ammodernamento unità di Produzione solidi 1 e magazzino aut.
- 2007 Trasformazione Lean
- 2009–11 Progetto segregazione Packaging, CIP2D, nuova Bassina
- 2013 Merck annuncia la decisione di cessare le attività produttive
- 2015–16 Lo stabilimento viene ceduto al gruppo SAVIO
- 2016 –17 Approntamento unità di Produzione liquidi orali
- 2017 –18 Serializzazione – Impianto di cogenerazione

Proprietà totale: 61.500 m<sup>2</sup>  
Superficie coperta: 20.300m<sup>2</sup>



## Lay-out stabilimento

# Struttura organizzativa



# Informazioni generali



❖ **125 Dipendenti**

❖ **7 Famiglie di Prodotti**

Formulazione e confezionamento di solidi orali

- 20 immagini bulk / 13 dosaggi
- 80 presentazioni di prodotto finito



Formulazione e confezionamento di liquidi orali

- Flaconi da 2,5ml – 5ml e 10ml
- 17 presentazioni di prodotto finito



❖ **Infrastrutture e Piattaforme Tecnologiche**

Granulazione a umido ad alta velocità

Compressione diretta (ribbon blending / tote blending)

Granulazione convenzionale (planetary mix / static dry)

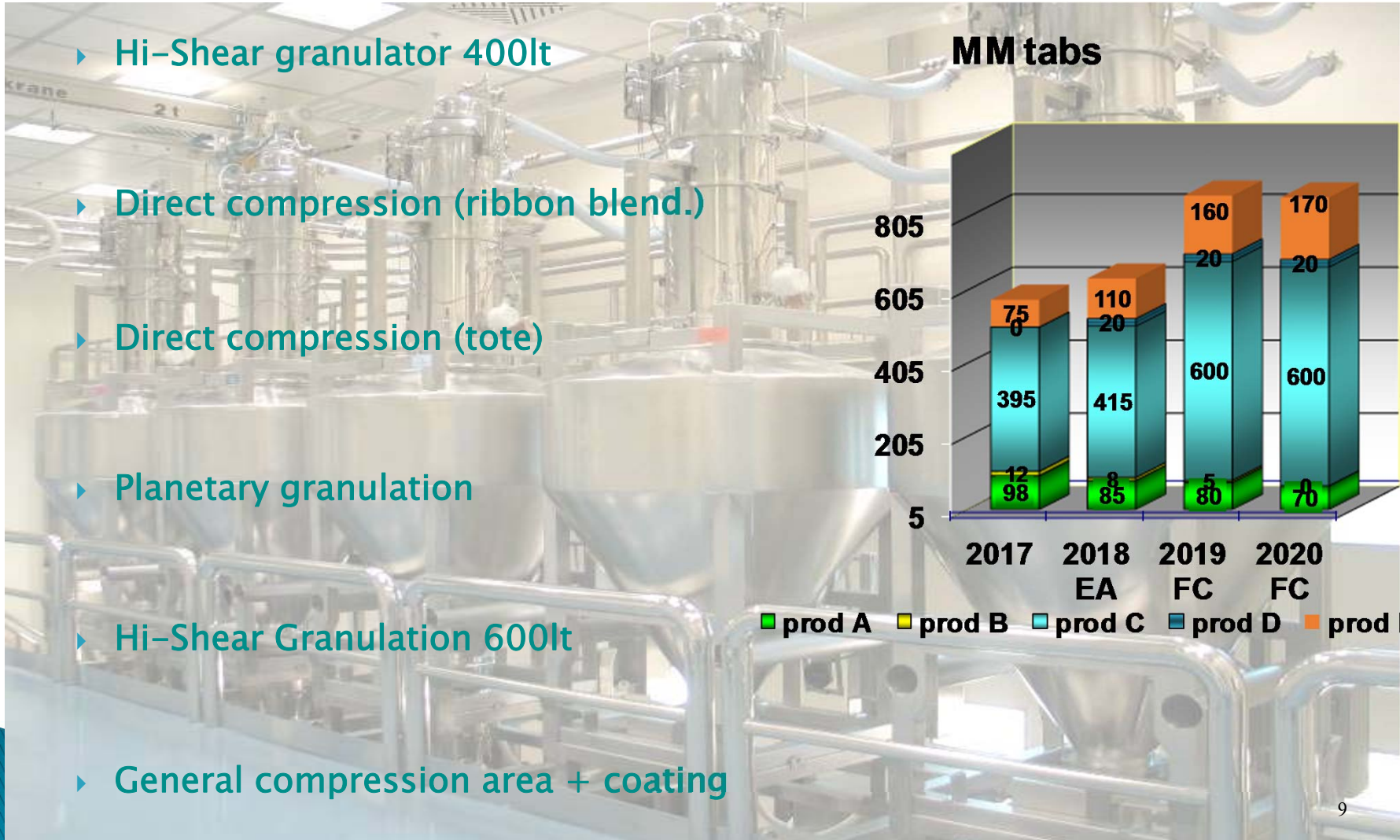
Linee di confezionamento automatizzate

Magazzini automatici ad alta densità

Sistemi integrati di pianificazione, approvvigionamento e gestione dei materiali



# Produzione di solidi orali piattaforme tecnologiche/volumi



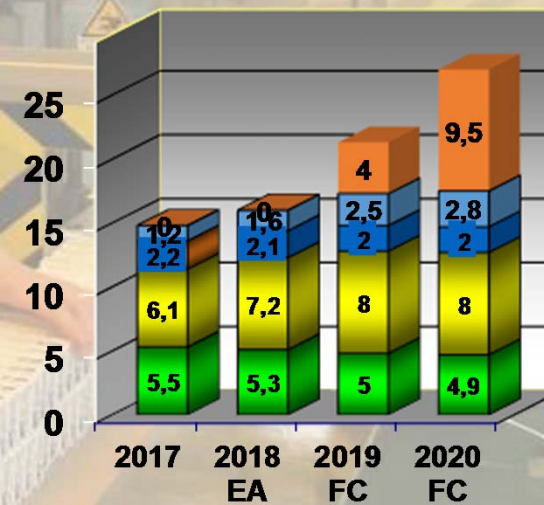
# Packaging piattaforme tecnologiche/volumi

🔌 5 Hi speed lines

🔌 6 Flex lines

- Completa segregazione tra packaging primario e secondario
- Site pronto per la EU FMD

MM packs

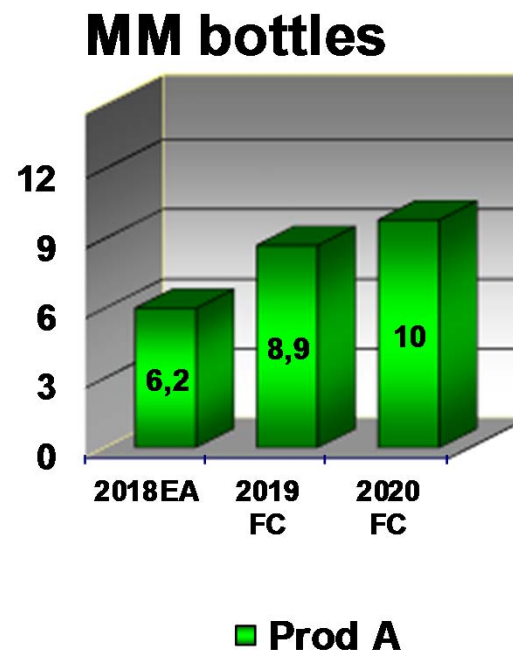


■ Prod A ■ Prod B ■ Prod C  
■ Prod D ■ Prod E

# Produzione liquidi orali

Il reparto liquidi è stato interamente costruito tra settembre 2016 e settembre 2017.

Nell'ottobre 2017 il sito è stato ispezionato da AIFA ai fini dell'estensione dell'autorizzazione alla produzione e confezionamento ai liquidi orali non sterili. L'autorizzazione è stata concessa a febbraio 2018 e da allora il reparto è regolarmente in funzione.



# Priorità strategiche

Essere uno stabilimento competitivo nei costi, che eccelle in Compliance e Rifornimento prodotti, per soddisfare le esigenze dei Clienti interni ed esterni

Gestire la trasformazione

## Compliance

*“La compliance è una priorità di ogni dipendente”*

- *Rispetto della Sicurezza e dell'Ambiente in cui operiamo*
- *Lean Quality, Permanent Inspection Readiness, ISO 9001*
- *Compliance con le Normative di Legge*

## Rifornimento

*“Rifornire i Prodotti nelle quantità e nei tempi richiesti, SEMPRE”*

- *Sviluppo tecnologico e lancio di nuovi prodotti*
- *Top Customer Service performance*
- *Processi di Pianificazione e Approvvigionamento standardizzati*

## Costi

*“ Pensare e Agire come Imprenditori”*

- *Decisioni guidate dalle Metriche*
- *Accountability dei processi di Business (Mentalità e Comportamenti)*
- *Gestione integrata dei progetti , degli investimenti e dell' infrastruttura - ROI*

Applicazione Lean Mfg e Processi di Business Standardizzati

Organizzazione integrata e flessibile

# Sistema di gestione QEHS certificato

- ▶ Lo stabilimento mantiene elevati standard di gestione della Qualità Sicurezza Salute e Ambiente
- ▶ I sistemi di gestione sono certificati da CERTIQUALITY secondo gli standard internazionali:
  - OHSAS 18001:2007 per la Sicurezza e Salute
  - ISO 14001:2015 per l'Ambiente
  - ISO 9001:2015 per la Qualità

UNI EN ISO 9001:2015  
UNI EN ISO 14001:2015  
BS OHSAS 18001:2007



SISTEMI DI GESTIONE  
CERTIFICATI



**COGENERATORE  
SAVIO Industrial SRL**

# IL PROGETTO COGENERAZIONE ENERGIA

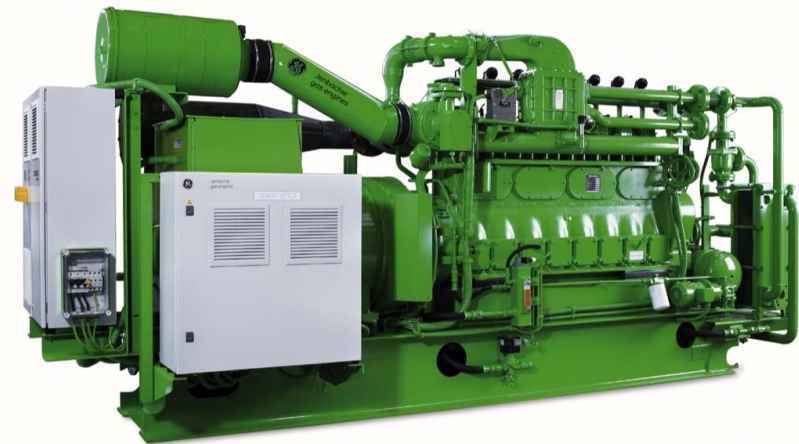


- Inizialmente abbiamo studiato la possibilità di ricorrere ad una soluzione «E.S.Co.» – marzo-giugno 2017
- La soluzione «E.S.Co.» è stata confrontata con l'investimento in proprio e la Proprietà ha deciso per questa seconda opzione.
- Marzo - ottobre 2017 – raccolta e valutazione offerte
- Appalto con AB Energy a novembre 2017
- Autorizzazioni e Permesso di Costruire: dicembre 2017 – marzo 2018
- Cantiere: marzo 2018 – giugno 2018
- Messa in servizio a inizio giugno 2018

# COSA FA UN COGENERATORE



- **Cogenerazione vuol dire generazione combinata di Energia Elettrica e Energia Termica**
- Abbiamo considerato solo soluzioni con motore alimentato a Gas Metano:
- il motore fa girare l'alternatore e produce energia elettrica
- i fumi di scarico sono utilizzati per generare Vapore
- il motore è raffreddato ad acqua e l'acqua calda a 90° C così disponibile può essere direttamente utilizzata in Azienda
- La cogenerazione ad alto rendimento (CAR) è incentivata con il rilascio di Certificati Bianchi per 10 anni (circa 60.000 euro/anno).

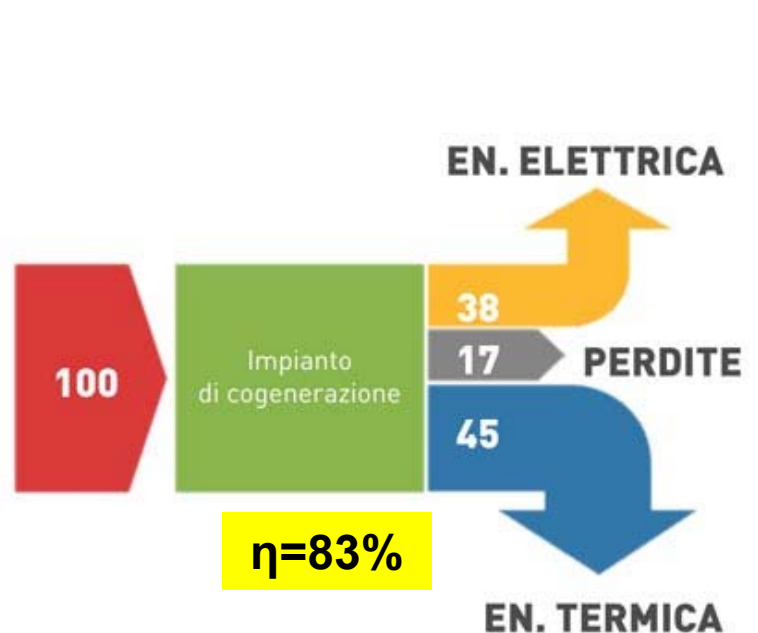




# COGENERAZIONE = RISPARMIO DI ENERGIA PRIMARIA

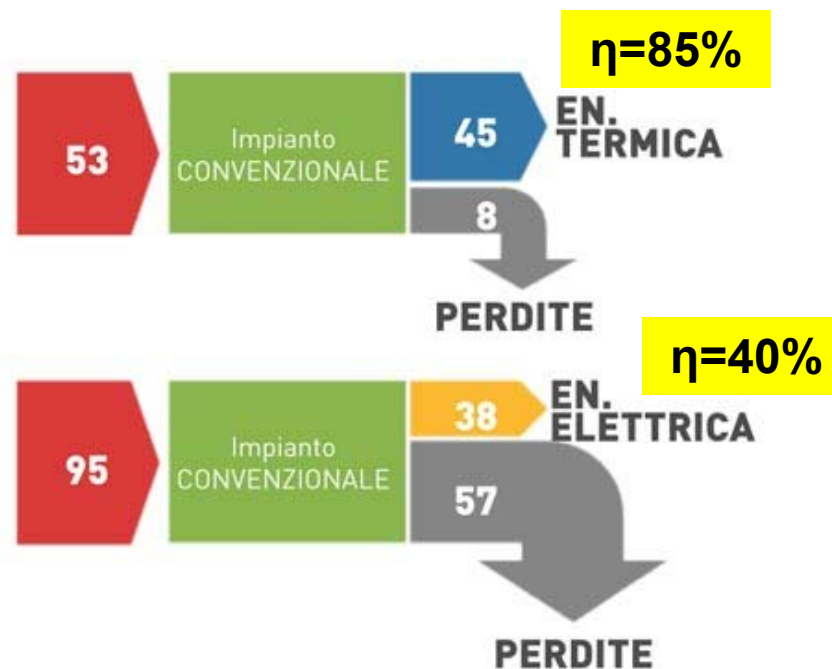


PRODUZIONE IN COGENERAZIONE



ENERGIA PRIMARIA UTILIZZATA  
100

PRODUZIONE SEPARATA



ENERGIA PRIMARIA UTILIZZATA  
 $53+95=148$



	U.M.	
<b>Fabbisogno Energia Elettrica, Giugno - Ottobre 2018</b>	<b>kWh</b>	<b>4.679.914,72</b>
Fabbisogno Energia Elettrica Equivalente di Energia primaria	kWh	10.155.414,93
REF#1, Tabella 2.3 – Fattori di emissione di anidride carbonica da produzione termoelettrica lorda per combustibile @2016	gCO2/kWh	465,70
Emissione di CO2 alla produzione dovuta al prelievo del fabbisogno elettrico	tCO2	<b>4.729,38</b>
<b>Fabbisogno Gas Naturale (Parte), Giugno - Ottobre 2018</b>	<b>kWh</b>	<b>2.715.155,08</b>
REF#1, Tabella 2.8 – Emissioni di CO2 e fattori di emissione per la produzione di calore per tipologia di combustibile per gli anni indicati. @2016, Gas	gCO2/kWh	232,70
Emissione di CO2 alla produzione dovuta al prelievo del fabbisogno termico	tCO2	<b>631,82</b>
<b>Totale contributo di emissione di CO2 SENZA COGENERATORE</b>	<b>tCO2</b>	<b>5.361,19</b>

REF#1, Tabella 2.9 – Fattori di emissione per la produzione di energia elettrica e calore per tipologia di impianto cogenerativo e tipologia di combustibile per gli anni indicati. @2016, Gas	gCO2/kWh	282,20
Energia elettrica lorda prodotta	kWh	3.654.812,88
<b>Emissione di CO2 imputabile al cogeneratore</b>	<b>tCO2</b>	<b>1.031,39</b>

<b>RISPARMIO di CO2 ottenuto grazie alla installazione del cogeneratore, Giugno - Ottobre 2018</b>	<b>tCO2</b>	<b>4.329,81</b>
--	-------------	-----------------

<b>RISPARMIO di Tep ottenuto grazie alla installazione del cogeneratore, Giugno - Ottobre 2018 (Calcolo effettuato secondo DM 5/09/2011)</b>	<b>TEP</b>	<b>297,00</b>
--	------------	---------------

il nostro  
contributo  
per  
l'ambiente

REF #1,, ISPRA, Rapporto 280/2018 "Fattori di emissione atmosferica di gas a effetto serra e altri gas nel settore elettrico"

# Altri progetti e risultati recenti

- ▶ (Ri)registrazione dello stabilimento presso FDA (produzione per US a partire da gen/feb 2019)
- ▶ Aggiudicazione di un tender con un'importante multinazionale italiana per il confezionamento di circa 10 milioni di pezzi finiti / anno
- ▶ Serializzazione: adeguamento di 9 linee di confezionamento al fine della compliance con la direttiva europea sulle «falsified medicines».
  - Partners principali → SEA VISION / MARCHESINI (completamento previsto entro i primi gg di dicembre 2018)

Grazie per l'attenzione

