

Lagerung unter kontrollierten Bedingungen

Pharmaindustrie



Merck ist ein führendes Wissenschafts- und Technologieunternehmen in der Pharma- und Chemiebranche. Für ihr neu errichtetes Forschungsgebäude am Standort Darmstadt benötigte die Merck KGaA ein spezielles Lagerkonzept. Mit einer Sonderlösung von Kardex Remstar wurden die besonderen Anforderungen an die Lagerbedingungen erfüllt.

Vorteile auf einen Blick

- Lagerung in tiefgekühlter Atmosphäre
- Sichere Lagerung
- Vereinfachter Zugriff
- Hoher Grad an Ergonomie
- Flächeneinsparung um 66 %

Weitere Informationen:
www.kardex-remstar.com



1 Der Kunde



Die Firma Merck beschäftigt weltweit 50.000 Mitarbeiter in 66 Ländern. Das Unternehmen entwickelt und liefert spezialisierte Produkte in den Bereichen Healthcare, Life Science und Performance Materials. Am Standort Darmstadt steht Mercks größtes Forschungs- und Entwicklungszentrum. Merck hat sich dazu verschrieben durch Wissenschaft und Technologie die Welt zu verändern.

2 Aufgabenstellung

Für das neu errichtete Forschungsgebäude am Standort Darmstadt sollten drei Lagerbereiche eingerichtet werden. Diese sollten sich in einem globalen Umfeld zur Bereitstellung, Vorbereitung, Verwaltung und Lagerung von pharmazeutischen Forschungssubstanzen befinden. Aufgrund der besonderen Anforderungen, welche die Forschungssubstanzen an die Lagerbedingungen stellen, musste unter anderem ein gekühlter und ein tiefgekühlter Lagerbereich entstehen. Die Labormitarbeiter sollten dabei aus einem Bereich mit Raumtemperatur auf die gekühlten Lager zugreifen können. Außerdem mussten die kontrollierten Lagerbedingungen durch ein Redundanzsystem sichergestellt werden.



3 Lösung



Die von Kardex Remstar bereitgestellte Lösung basiert auf drei Standardgeräten Shuttle XP, die für den Einsatz unter gekühlten Bedingungen angepasst sind. Für jeden Lagerbereich ist ein Shuttle XP vorgesehen. Die Tablare aller drei Lager werden zur Unterteilung mit Trennblechen ausgestattet. Außerdem werden Laserpointer und Positionsanzeigen verbaut. Diese zeigen die exakte Position der einzelnen Lagergüter auf dem Tablar an und dienen so der leichteren Auffindbarkeit. Die beiden klimatisierten Shuttle XP werden jeweils von einem Kühlaggregat gekühlt. Zusätzlich steht, im Falle einer Störung, ein redundantes Kühlaggregat mit redundanter Sensorik zur Verfügung. Um zu verhindern, dass sich Luftfeuchtigkeit im Gerät niederschlägt und vereist, wird die Luft von einem Trocknungsgerät entfeuchtet. Die Shuttle XP sind in Isolierzellen eingehaust, wodurch erreicht wird, dass die Bediener direkt aus dem Laborbereich mit Raumtemperatur auf die klimatisierten Lager zugreifen können.

4 Leistungsumfang

- 3 Shuttle XP 500 3.650 x 813 x 7.950 mm
- 3 Kältesysteme inklusive Redundanzsystem
- Lukeneinheit vor der Bedienöffnung
- Trocknungstechnik
- Thermisch entkoppelter Tablarvollauszug
- Laserpointer
- Lagerverwaltungssoftware Power Pick Global (Schnittstelle zu kundenseitigem Host-System)



Persönliche Informationen zur Optimierung Ihrer Intralogistik:

info.remstar@kardex.com
www.kardex-remstar.com

