

Fallstudie

Kontrollierte Umgebung





Maßgeschneiderte Lösungen

Kunde und Aufgabenstellung

Unser Kunde Merck hat sich der Aufgabe verschrieben, durch Wissenschaft und Technologie die Welt zu verändern. Die Firma Merck beschäftigt weltweit 50.000 Mitarbeiter in 66 Ländern und entwickelt und liefert spezialisierte Produkte für das Gesundheitswesen.

Für das neu errichtete Forschungsgebäude sollten drei Zonen zur Bereitstellung, Vorbereitung, Verwaltung und Lagerung von pharmazeutischen Forschungssubstanzen unter besonderen Lagerbedingungen eingerichtet werden. Die Labormitarbeiter mussten aus einem Bereich mit Raumtemperatur auf das Kühl- und Tiefkühlager zugreifen können und die kontrollierten Lagerbedingungen sollten durch ein Redundanzsystem sichergestellt werden.

Lösung

Kardex installierte eine maßgeschneiderte Lösung auf Basis drei standardmäßiger Vertical Lift Modules Kardex Shuttle, die für den Einsatz unter gekühlten Bedingungen angepasst wurden. Die Tablare der Kardex Shuttles sind zur Unterteilung mit Metallblechen ausgestattet. Laserpointer und Positionsanzeigen zeigen die genaue Position der einzelnen Lagergüter an und dienen so der leichteren Auffindbarkeit. Die Kardex Shuttles werden jeweils von einem Kühlaggregat gekühlt und für den Störfall steht zusätzlich 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.

Das Lagergut ist nun leichter erreichbar und die Kardex Shuttle sind mit Dämmplatten verkleidet. Bediener können direkt aus dem Laborbereich mit Raumtemperatur auf die klimatisierten Lager zugreifen.

Auf einen Blick

Wir begleiten unsere Kunden von der Problemstellung bis zur Lösung

Merck ist ein führendes Wissenschafts- und Technologieunternehmen in der Pharma- und Chemiebranche. Für ihr neu errichtetes Forschungsgebäude in Deutschland benötigte die Merck KGaA Unterstützung. Gewünscht war ein Kühl- und Tiefkühlager, das aus einem Bereich mit Raumtemperatur zugänglich ist. Kardex installierte eine maßgeschneiderte Lösung mit einer kontrollierten Klimaumgebung und einer Lukeneinheit vor der Bedienöffnung.

Einsparung
von 66%
Bodenfläche

Verbesserte
Ergonomie

Gekühlte
und
tiefgekühlte
Lagerbereiche



Leistungsumfang



3 Kardex Shuttle mit thermisch entkoppeltem, automatischem
Tablarauszug
B: 3.650 mm | T: 813 mm | H: 7.950 mm



Lagerverwaltungssoftware Kardex Power Pick System
Laserpointer



3 Kältesysteme (einschließlich Redundanzsystem)
Trocknungstechnik