

Substances pour la recherche stockées dans un environnement contrôlé

Pharmaceutical industry



Merck est une société de pointe dans les domaines de la science et de la technologie pour l'industrie pharmaceutique et chimique. Merck KGaA avait besoin d'une solution de stockage spéciale pour son bâtiment de recherche nouvellement construit à l'usine de Darmstadt, en Allemagne. Kardex Remstar a fourni une solution personnalisée pour leurs besoins de stockage.

Principaux avantages

- Stockage sécurisé dans un environnement réfrigéré
- Un accès plus facile aux marchandises stockées
- Ergonomie améliorée
- 66% d'économie d'espace au sol

Pour plus d'information :
www.kardex-remstar.com



1 Le Client



Merck s'engage à changer le monde par la science et la technologie. Employant 50.000 personnes dans 66 pays à travers le monde, Merck développe et fournit des produits spécialisés dans les domaines de la santé, des sciences de la vie et des matériaux de performance. Le site de Darmstadt est le plus grand centre de recherche et développement de Merck.

2 Définition de la tâche

Pour le bâtiment de recherche nouvellement construit sur le site de Darmstadt, trois zones de stockage ont été planifiées dans un environnement global pour la fourniture, la préparation, la gestion et le stockage de substances de recherche pharmaceutique. Les substances de recherche nécessitent des conditions de stockage spécifiques, c'est pourquoi une zone de stockage réfrigérée et de congélation a été créée. Le personnel du laboratoire avait besoin d'accéder aux entrepôts frigorifiques à partir d'une zone à température ambiante. De plus, les conditions de stockage contrôlées devaient être sécurisées par un système de redondance.



3 Solution



Kardex Remstar a mis en place chez Merck trois Shuttle XP standards qui ont été modifiés pour une utilisation dans des conditions réfrigérées. Un Shuttle XP est utilisé pour chaque zone de stockage. Les plateaux des trois Shuttle XP sont équipés de séparateurs. De plus, des pointeurs laser et des indicateurs de position ont été installés. Ils indiquent la position exacte de stockage des produits sur le plateau et identifient le bon produit à prélever. Les deux Shuttle XP climatisés sont chacun refroidis par une unité de réfrigération. De plus, en cas de panne, une unité de refroidissement complémentaire avec capteurs redondants est disponible. L'air est déshumidifié par un dispositif de séchage pour empêcher l'humidité de se condenser et de givrer dans l'appareil. Les XP Shuttle sont revêtus de panneaux isolants, ce qui permet aux opérateurs d'accéder aux unités climatisées directement depuis le laboratoire qui lui est à température ambiante.

4 Fourniture

- 3 Shuttle XP 500 3.650 x 813 x 7.950 mm
- 3 systèmes de réfrigération incluant le système redondant
- Trappe devant l'ouverture d'accès
- Technologie de séchage
- Extraction automatique des plateaux découplés thermiquement
- Pointeur laser
- Logiciel de gestion d'entrepôt Power Pick Global (interface avec le système host du client)



Information personnelle pour optimiser votre intralogistique :

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

