

Sostanze per la ricerca stoccate in un ambiente controllato

Pharmaceutical industry



Merck è un'azienda leader nel campo della ricerca e della tecnologia nell'industria farmaceutica e chimica. Merck KGaA aveva bisogno di una soluzione di stoccaggio speciale per il nuovo dipartimento di ricerca presso lo stabilimento di Darmstadt, in Germania. Kardex Remstar ha fornito una soluzione personalizzata per soddisfare le necessità di magazzino.

Panoramica dei vantaggi

- Stoccaggio sicuro in un ambiente refrigerato
- Accesso più facile ai beni immagazzinati
- Migliore Ergonomia
- 66% di risparmio di spazio

Per ulteriori informazioni:
www.kardex-remstar.com



1 Il cliente



Merck è impegnata a cambiare il mondo attraverso la ricerca e la tecnologia. Con 50.000 dipendenti in 66 paesi in tutto il mondo, Merck sviluppa e fornisce prodotti specializzati nei settori della sanità, delle scienze naturali e materiali all'avanguardia. Il sito di Darmstadt è il più grande centro di ricerca e sviluppo di Merck.

2 Definizione problema

Per il nuovo dipartimento di ricerca nel sito di Darmstadt, sono state pianificate tre zone di immagazzinamento in un'unica area per la fornitura, la preparazione, la gestione e lo stoccaggio di sostanze per la ricerca farmaceutica. Queste sostanze particolari richiedono una speciale condizione di conservazione, pertanto sono state create una zona di magazzino a temperatura controllata e un'area surgelata. Lo staff di laboratorio aveva bisogno di accedere ai magazzini refrigerati da un'area a temperatura ambiente. Inoltre, le condizioni di stoccaggio controllate dovevano essere protette da un sistema di ridondanza.



3 Soluzione



Kardex Remstar ha implementato in Merck tre Shuttle XP standard che sono stati modificati per l'utilizzo in condizioni di bassa temperatura. Viene utilizzato uno Shuttle XP per ogni area di stoccaggio. I vassoi di tutti e tre i magazzini sono dotati di divisori metallici. Inoltre, sono stati installati puntatori laser e indicatori che forniscono la posizione esatta dei materiali sul vassoio e identificano il prodotto corretto da prelevare. Gli altri due Shuttle XP sono raffreddati da un'unità di refrigerazione. Inoltre, in caso di guasto, è disponibile un'unità di raffreddamento con sensori ridondanti. L'aria viene deumidificata da un dispositivo di essiccazione per prevenire che l'umidità condensi e formi ghiaccio nel dispositivo. I magazzini sono rivestiti con pannelli isolanti, che consentono agli operatori di accedere alle unità con aria condizionata direttamente dal laboratorio a temperatura ambiente.

4 Prodotti forniti

- 3 Shuttle XP 500 3.650 x 813 x 7.950 mm
- 3 Sistemi di raffreddamento incluso il sistema di ridondanza
- Grata davanti all'apertura di accesso
- Tecnologia di deumidificazione
- Estrazione automatica del vassoio disaccoppiata termicamente
- Puntatore laser
- Software di gestione del magazzino Power Pick Global (interfaccia al sistema host del cliente)



Informazioni personalizzate per ottimizzare la vostra intralogistica:

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