

# EINE FÖRDERTECHNIK FÜR DREI PRODUKTIONSBEREICHE

Von Fässern und Big Bags bis zu sortenreinen Paletten – beim Pharmaunternehmen Sanofi rollen am Produktionsstandort Lüleburgaz in der Türkei täglich mehr als 1 000 Europaletten über die Warenein- und -ausgangsfördertechnik. Mit der Erweiterung des Produktspektrums stieg allerdings der Bedarf an neuen Fördertechniklösungen, um Paletten mit einem Gewicht von bis zu einer Tonne problemlos handhaben zu können.

**D**ie Sanofi-Gruppe mit Hauptsitz in Paris ist laut Institute for Healthcare Informatics (IMS), das viertgrößte Pharmaunternehmen weltweit und seit langem in aufstrebenden Schwellenmärkten präsent. Die Unternehmensgruppe setzt ihre Schwerpunkte, neben den frei verkäuflichen Arzneimitteln, auch auf Lösungen für Diabetiker, auf Impfstoffe und Medikamente in Therapiegebieten wie Onkologie, Thrombose, Herz-Kreislauf sowie Zentrales Nervensystem und Innere Medizin. Vom Standort Lüleburgaz aus werden die Medikamente in 40 Länder exportiert.

## TRENNUNG ZWISCHEN HYGIENEPALETTEN- UND HOLZPALETTEN-ZONE

Im Zuge der Erweiterung des Produktionsstandorts Lüleburgaz beauftragte das Pharmaunternehmen die Klinkhammer Group, Nürnberg, mit der Planung und Realisierung einer neuen Fördertechnik

für Big Bags, Fässer- und Kartonware. Zur neuen Intralogistikanlage gehören Vertikalförderer, Palettenwechsler und Palettenstapelmaschinen. Neben der Mechanik realisierte Klinkhammer die Steuerung der Anlage sowie deren Visualisierung. Zur Absicherung der verschiedenen Gebäudebereiche kommen Schnelllifte und Brandschutztüren zum Einsatz. „Aufgrund von Pharma-Qualitätsvorgaben nach dem Standard Good Manufacturing Practice müssen wir die Paletten einem Wechselvorgang unterziehen. Bis zu 60 Ladungsträger pro Stunde werden auf der neuen hoch-performanten Logistikanlage von Holz- auf Hygienepaletten und umgekehrt gewechselt“, so Hakan Kaya, Logistikleiter, Industrial Operations des Sanofi-Standorts in der Türkei.

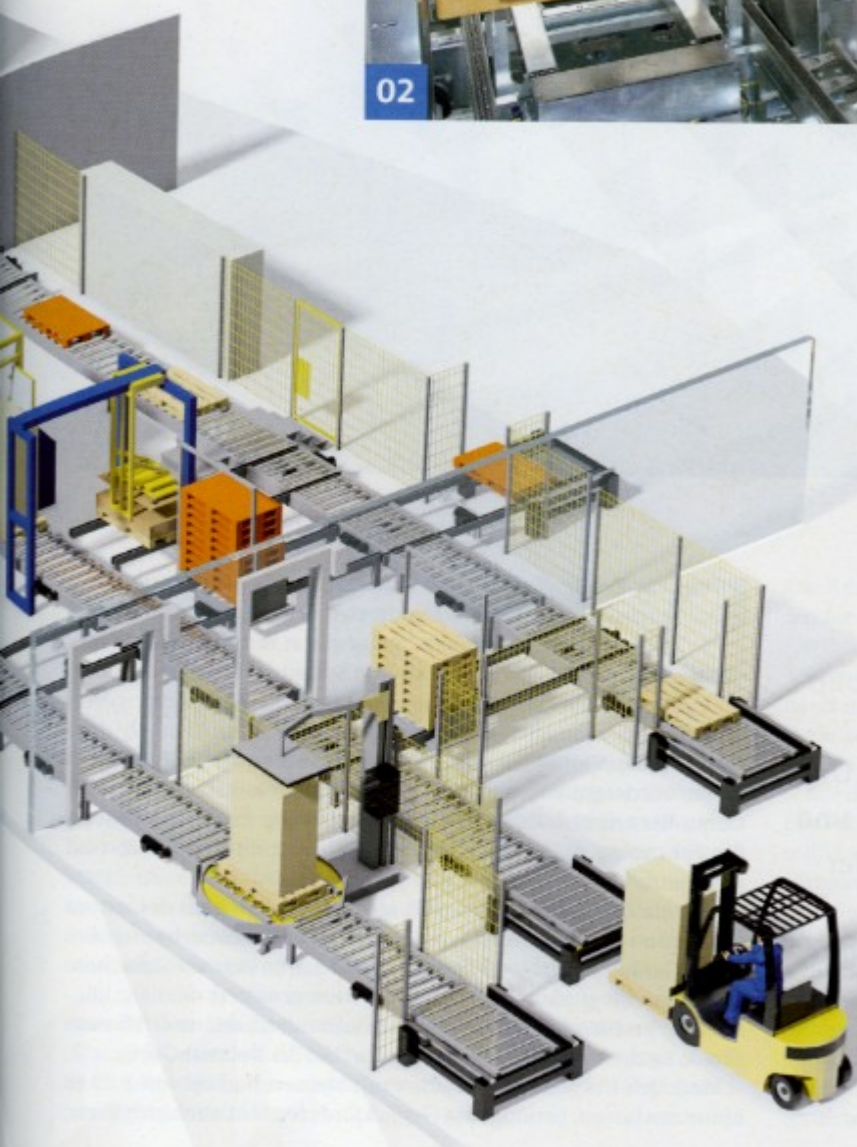
Die Investitionen in die neue Fördertechnik sind notwendig geworden, da zusätzliche Produktlinien das Portfolio ergänzt haben. Am Standort in der Türkei werden neben flüssigen und festen Arzneimitteln, wie Tabletten, auch Salben hergestellt. Diese drei Produktions-





**01** Drei verschiedene Produktionsbereiche sind über Förderbrücken angebunden

**02** Bis zu 60 Paletten pro Stunde werden von Holz- auf Hygienepaletten und umgekehrt gewechselt



**AUF EINEN BLICK**

Die im Rahmen des Sanofi-Projekts von Klinkhammer realisierte Intralogistikanlage umfasst: 200 m Fördertechnik, Auf-/Abgabeplätze, Palettenwechsler, Deckblattaufleger, zwei Vertikalförderer, zwei Hubstationen sowie einen Visualisierungsrechner.

bereiche sind nun über eine Förderbrücke angebunden. Herz der Anlage ist ein Palettenwechsler mit einer Kapazität von bis zu 60 Paletten pro Stunde, der die Produktionsbereiche mit Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen versorgt. Mithilfe der optimierten Förderstrecke gelangen Fertigprodukte von den Produktionsbereichen vollautomatisch in den zentralen Warenausgang. „Die Optimierung des Materialflusses trägt zu einer Erhöhung des Warendurchsatzes bei Verringerung der manuellen Abläufe bei. Die Effizienz der Anlage hat sich dadurch erhöht“, so Hagen Schumann, Prokurist und Leiter Vertrieb und Consulting der Klinkhammer Group.

Fotos: Klinkhammer

[www.klinkhammer.com](http://www.klinkhammer.com)