



Referencecase

## **Nomeco ONE**

**Bygherre:**

Nomeco A/S  
Borgmester Christiansens Gade 40  
1790 København V

## Projektdata

Nomeco One: Logistikcenter 25.000 m<sup>2</sup>, som består af modtagelsesområde, terminalbygning med kontorer, højlager på 30 meter samt shuttlager. Lagerkapacitet ca. 60.000 pallepladser.

Bygherre: Nomeco A/S.

Lokation: Skandinavisk Transportcenter, Køge.

Totalentreprise: Max Bögl.

Byggeperiode: september 2016 – juni 2019.

## Projektbeskrivelse

**Max Bögl har som totalentreprenør stået for opførelsen af det højteknologiske logistikcenter Nomeco ONE, som distribuerer lægemidler og healthcare-produkter til hospitaler, apotekere m.fl. i Norden og Baltikum.**

Nomeco, som er Danmarks største lægemiddelgrossist og specialist i sundhedslogistik, har samlet deres tre lagerenheder under ét tag, på en 100.000 m<sup>2</sup> stor erhvervsgrund, der ligger ved Skandinavisk Transport Center uden for Køge.

PHOENIX Group, der ejer Nomeco, har bygget det største og mest højteknologiske medicinallager i Norden, og det er AK 83 Arkitekter, der har tegnet oplægget til det 25.000 m<sup>2</sup> store bygningskompleks. Bygningerne, der omfatter et modtagelsesområde, terminalbygning med kontorer, et højlager på 30 meter samt et shuttlager, er på størrelse med tre fodboldbaner, og lageret har en kapacitet på ca. 60.000 pallepladser.

### Højteknologisk medicinlager

Max Bögl har leveret betonelementer til de bærende konstruktioner, som omfatter vægge, gulve, søjler og bjælker.

"Opgaven var meget krævende grundet kompleksiteten og en presset tidsplan - så vores kompetencer og erfaring inden for planlægning, styring og udførelse af komplicerede byggeprojekter blev udfordret i forbindelse med etableringen af Nomecos nye logistikcenter", fortæller Regionschef Michael Cohen fra Max Bögl, der har været ansvarlig for byggeprojektet.

Udover at byggeriet skulle udstyres med den nyeste teknologi, var der også meget høje krav til bl.a. kvalitet, sikkerhed, temperaturstyring og tyverisikring. Faktorer, der altid er afgørende ved håndtering af lægemidler og healthcare-produkter.

"Byggeriet skulle tilpasses et stort maskineri, som bl.a. omfattede 16 fuldautomatiske kraner, robotter og transportbånd. Der indgik ligeledes et CTS-anlæg til regulering af varme, ventilation, køling og frisk luft samt installationer til TV-overvågning, adgangskontrol m.m.", fortsætter Michael Cohen.

### Særlige krav til konstruktion og montage

Det er en kompliceret proces at bygge et 30 meter højlager og det stiller særlige krav til opbygningen af konstruktionerne samt montagen af råhuset.

"Højlagerets stabiliserende vægkonstruktion består af 30 meter høje stålsøjler, som er placeret med otte meters mellemrum. Vægelementerne af beton, som er leveret fra vores fabrik i Liebenau, blev hejst ned mellem stålsøjlerne og herefter støbt sammen – disse vægge fungerer også som brandsektionering", forklarer Michael Cohen og fortsætter:

"Det var også afgørende, at selve gulvet blev støbt fuldstændig plant af hensyn til de 30 meter høje reoler. Er gulvet ikke helt plant, vil reolerne komme ud af lod, og det vil betyde store afvigelser i toppen af reolerne. Det kan komplicere den fuldautomatiske plukning, der håndteres af robotter".

Højlageret skal ligeledes holde en konstant og ensartet rumtemperatur i såvel 1 meters højde som i 30 meters højde. Hertil er der installeret et stort antal temperaturfølere, som blev afprøvet inden levering af det store projekt.