



REINRAUMLÖSUNGEN VON VISSMANN TECHNOLOGIES

# INNOVATIVE REINRAUMLÖSUNGEN FÜR LIFE SCIENCE, PHARMA, DIE HIGH TECH INDUSTRY, INDOOR GROWING UND VIELE MEHR



**Vielfältiges Know-how  
in der Industrie und  
innovative Hygiene-  
konzepte**

# Viessmann Technologies - Gegründet aus Erfahrung



## Where we come from

1917 machte sich Johann Viessmann mit einer kleinen Schlosserei in der Stadt Hof an der Saale selbstständig und setzte damit eine großartige Entwicklung in Gang. Seitdem hat sich Viessmann zu einem führenden Anbieter von Energie- und Klimalösungen entwickelt.

Im Jahr 2003 entstand die neue Produktparte Reine Räume, die erfolgreich von der Viessmann Technologies GmbH mit Sitz in Hof vermarktet und kontinuierlich weiterentwickelt wird. Ein Team aus internationalen Fachkräften betreut die anspruchsvollen Projekte in aller Welt.

## Ganzheitlicher Partner für reine Räume

Viessmann Technologies ist nicht nur innovativer Komponentenlieferant, sondern setzt vor allem auf kundenorientierte Systemlösungen – von der individuellen Entwicklung bis hin zum umfassenden Konzept. Nachhaltigkeit im Sinn von ökonomischer, ökologischer und sozialer Verantwortung sowie die Verwendung von langlebigen und wiederverwendbaren Materialien wird großgeschrieben.

Darüber hinaus hat für uns Verlässlichkeit und partnerschaftliche Kooperation mit Kunden, Lieferanten und Mitarbeitern höchste Priorität. Maximale Arbeits-, Material- und Energieeffizienz gehören zu den Unternehmensgrundsätzen.

## PROFITIEREN SIE VON:

- + Kompromisslose Kundenorientierung
- + Vielfältige Branchenkompetenz
- + Innovative Hygienekonzepte
- + Höchste Qualitätsstandards von Anfang an
- + Lokal verwurzelt- international tätig

# Reinraumkompetenz für jedes Segment - Standards zum Schutz von Mensch und Umwelt

## PHARMA / BIOTECH

- + Pharmazeutische Industrie
- + Medizintechnikherstellung
- + Lebensmittelherstellung
- + Kosmetikherstellung
- + Labore für Forschung und Entwicklung



## HEALTHCARE

- + Operationssäle
- + Intensivpflegeräume
- + Isolation und Quarantäne
- + Pathologie
- + Labore und GMP-Apotheken
- + Blutbanken



## INDUSTRIE

- + Batterieproduktion
- + Halbleiter
- + Luft- und Raumfahrt
- + Kunststoff
- + Optik
- + Feinmechanik
- + Feinchemie



## SYSTEMLÖSUNGEN

- + Stabilitätstestkammern
- + Probezugkabine in der Pharmafertigung
- + Horizontal-flow Kühlschleusen
- + Produktschutz im sterilen Abfüllbereich
- + Präzision / Wiegearbeitsplätze
- + Aktive Material- und Personenschleusen



## INDOOR GROWING

- + Midsize und Mega Farms
- + Grow tower
- + Reinraumgewächshäuser
- + Cannabis Farm
- + Herstellung von Proteinen



Wir sind ein kompetenter Partner für branchenspezifische Anforderungen in allen Bereichen der Reinraumtechnik. Mit unseren multidisziplinären Systemlösungen sind wir eines der führenden Unternehmen der Branche. Wir berücksichtigen die ständig steigenden Anforderungen an Qualität, Präzision und Komplexität der Produkte in unseren Entwicklungsprozessen. Kein Projekt ist wie das andere - so profitieren unsere Kunden von individuellen Lösungen, die Menschen, Prozesse und Produkte vor schädlichen oder unerwünschten Umwelteinflüssen schützen.



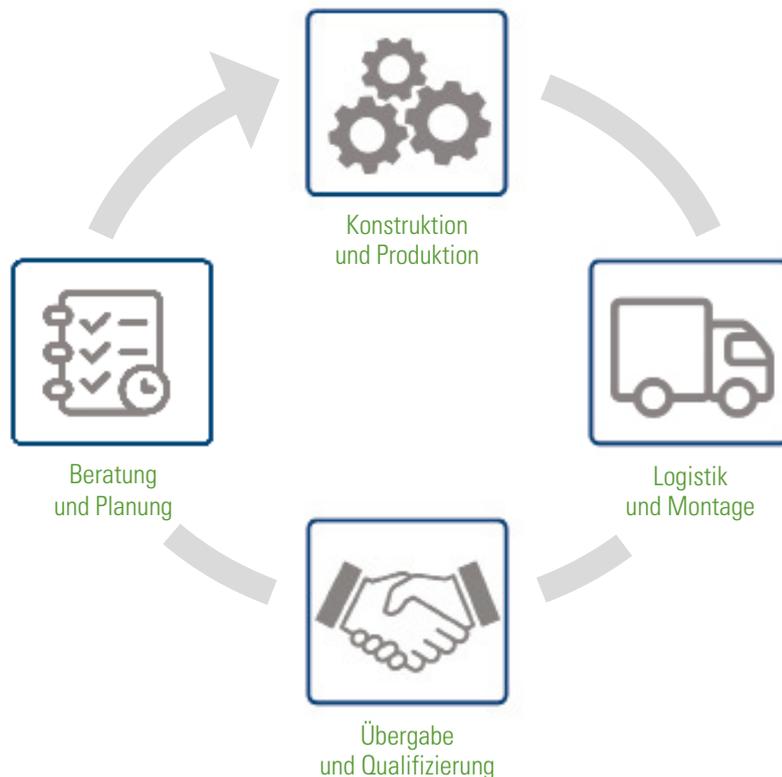
# Komplettanbieter für klinische Reinräume

## Beratung und Planung

- Optionale bedarfsorientierte Beratung und Konzeption
- Technische Ausführungsplanung für Reinräume und Hospital-Funktionsräume
- Individuelle Projektbetreuung von Anfang an durch einen individuellen Projektmanager
- Individuell zusammengestelltes Projektteam

## Konstruktion und Produktion

- Entwicklung individueller Lösungen auf Basis modularer Viessmann-Komponenten und präziser Technologien
- Zertifizierte Qualität Made in Germany
- Modularer Aufbau für eine schnelle und einfache Montage und flexible Anpassungen bei Veränderungen in der Medizintechnik und der Raumlayouts
- Flächenbündiger Einbau der Diagnosetechnik



## Logistik und Montage

- Professionelle, praxiserfahrene Mitarbeiter und unsere Logistikpartner sind Garant für eine rasche und problemlose Abwicklung der Lieferungen
- Unsere erfahrenen Montageteams installieren in kürzester Zeit erstklassige Reinräume in gleichbleibender Qualität weltweit
- Expertise in der Projektabwicklung von der logistischen Verpackung bis zur Kundenfreigabe

## Übergabe und Qualifizierung

- Vollständiger Nachweis der physikalischen und mikrobiologischen Parameter
- Professionelle Inbetriebnahme und Übergabe

# Hygienische Konzepte und Qualität die überzeugt - Made in Germany

## Exzellenter Schutz inklusive

Unsere Raumkomponenten und Systemlösungen bieten Produkten und Prozessen zuverlässigen Schutz vor äußeren Einflüssen. Einsatzgebiete sind z.B. septische und aseptische Funktionsbereiche in Krankenhäusern, sterile und semisterile Produktionsanlagen für die Pharmaindustrie und Reinräume für die Präzisionsfertigung von Mikroelementen. Der modulare Aufbau sorgt dafür, dass sie auch bei Sanierungsprojekten wirtschaftlich bleiben und garantiert Langlebigkeit und Wiederverwendbarkeit der Komponenten.



Antimikrobielle Pulverbeschichtung Smart Protec

## + Antimikrobielle Smart Protec Pulverbeschichtung

Die Smart Protec Pulverbeschichtung bietet einen aktiven und nachhaltigen Schutz vor Mikroorganismen und sorgt dafür, dass diese beim Kontakt mit der Oberfläche absterben. Somit ist Smart Protec eine wertvolle Ergänzung zur klassischen Risikominimierung.



Modulare Bauweise der Reinräume

## + Modulare Bauweise

Unsere Raumsysteme überzeugen durch ihr modulares Konzept, das auch schnelle Anpassungen an veränderte Prozess- oder Raumbedingungen ermöglicht. Die fugenminimierte GMP- zertifizierte Bauweise bietet somit nicht nur optimale Flexibilität, sondern wird auch höchsten ästhetischen und bauphysikalischen Ansprüchen gerecht.



Einhaltung der DIN ISO-Normen

## + Made in Germany

„Made in Germany“ ist unser Qualitätsversprechen, das den hohen Ansprüchen unserer Kunden gerecht wird. Wir fertigen nach DIN ISO zertifizierten Prozessen, unter Berücksichtigung der internationalen Normen und Richtlinien der Reinraumtechnik. Unsere Standards entsprechen den hohen Ansprüchen unserer Zielgruppen.

# Innovation, Kompetenz, Flexibilität: Das ist unsere Verantwortung.

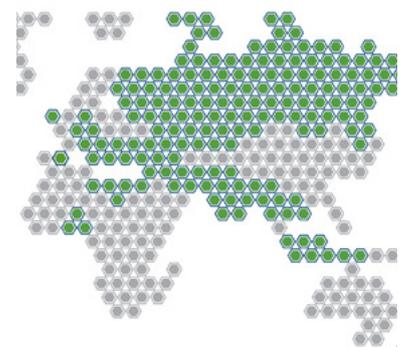
Die Systemlösungen von Viessmann Technologies für die Reinraumtechnik werden ständig von renommierten Instituten überprüft, die unseren Produkten ausnahmslos hervorragende Eigenschaften bescheinigen. Ob aus Glas, beschichtetem Stahl, Edelstahl oder Keramik - unsere Raumkomponenten und Systemlösungen werden den Anforderungen jeder einzelnen Anwendung voll gerecht.

## PROFITIEREN SIE VON DIESEN VORTEILEN

- + Qualität "Made in Germany" - bewährt und lückenlos.
- + Liefertreue - Sie können uns beim Wort nehmen!
- + Lokale Marktpräsenz und internationale Reichweite
- + Branchenkenntnis und technisches Know-how
- + Krankenhausfachleute, Architekten, Ingenieure und Techniker sichern die Kompetenz und Qualität unserer Produkte
- + Kooperationen und gemeinsame Forschungsprojekte mit dem Lehrstuhl für Hygiene und Reinraumtechnik der Hochschule Albstadt-Sigmaringen
- + Zertifizierungen nach:
  - \_ DIN-EN-ISO 9001 2015
  - \_ DIN-EN-ISO 14001
  - \_ GMP Bewertung
  - \_ DRRI (Deutsches Reinraum Institut)
  - \_ Feuerschutz
  - \_ Schallschutz
  - \_ Oberflächenhygiene und Dichtigkeit



Viessmann Technologies wächst stetig und hat seit 2003 mehr als 1300 Projekte in mehr als 30 Ländern realisiert. Langjährige Kunden und internationale Erfolge sind der Beweis dafür, dass wir für jeden Bedarf die richtige Lösung finden.



Viessmann Technologies GmbH  
Ludwigstrasse 12  
95028 Hof, Deutschland

Für Anfragen: [vitec@viessmann.com](mailto:vitec@viessmann.com)

[viessmann-vitec.com/de](https://viessmann-vitec.com/de)

Folgen Sie uns auch auf LinkedIn

