



VIESSMANN TECHNOLOGIES

REINRÄUME FÜR DIE PHARMAZEUTISCHE INDUSTRIE



Innovative Kühlscheunen integriert in Reinräume zur Herstellung von Ernährungslösungen bei B.Braun in Melsungen

B.Braun ist einer der weltweit führenden Anbieter von Liquida für den Gesundheitsmarkt. Teil des Produktportfolios sind patientenindividuelle Ernährungslösungen für die parenterale Anwendung (Compounding), das einen wichtigen Beitrag zur klinischen Ernährung von Patienten leistet.

Viessmann trug mit einer Reihe von Neuentwicklungen zum Projekterfolg, insbesondere zur Umsetzung eines ambitionierten innenarchitektonischen Konzeptes, in einem sehr kurzen Ausführungszeitraum bei.

Die neue Compounding-Fabrik wird aktuellsten Ansprüchen der Technik und höchsten Qualitätsstandards gerecht. Um den Prozess des Ausschleusens von Compoundingprodukten zu erleichtern, wurde eine Horizontalflow-Kühlschleuse eingebaut. Das Projekt ermöglicht es, Transportwege zu reduzieren und Zeit zu sparen, vereinfacht den Herstellungsprozess und garantiert eine ununterbrochene Kühlkette.

Viessmann bietet maßgeschneiderte individuelle Reinraumlösungen für die Life Science und Pharma-Industrie sowie für den Klinik Bereich.

TECHNISCHE DETAILS:

- + 1050 m² Reinraumwand MB 50 in Klasse B + Nebenräume
- + 380 m² Reinraumdecke begehbar
- + 145 m² Reinraumdecke nicht begehbar
- + Ganzglas-Rückluftschächte 4 Stk. a 3,6 m
- + 2 Stk. aktive Materialdurchreichen, Fenster in Ganzglas, Lichte Öffnung 1,5 x 0,6m





GMP-kompatible Lösungen für pharmazeutische Anwendungen



Modulare Reinräume von Viessmann Technologies ermöglichen maßgeschneiderte individuelle Lösungen bei einem Höchstmaß an industrieller Vorfertigung.

Unser Portfolio umfasst alle Funktionselemente für GMP-Reinräume.

1 Systemwände

2 Decken- und Lichtsysteme

3 Reinraumverglasung

4 Tür- und Torsysteme

5 Medienmodule

6 Schleusensysteme

7 Laminar-Flow-Module

8 Steuer- und Monitoringsysteme

9 Schleusenausstattung

10 Reinstarbeitsplatz

11 Explosions- und Strahlenschutz

12 Reinraumböden

Wir sind ein kompetenter Partner für branchenspezifische Lösungen 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, Sterilität 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.



Personal- und Produktschutz in GMP-Reinräumen



PHARMAZEUTISCHE INDUSTRIE

Maßgeschneiderte Reinraum-Lösungen der GMP Klassen A bis D-

Die hohen Anforderungen der pharmazeutischen Produktion umfassen die gesamte Wertschöpfungskette von der Einbringung der Vormaterialien bis zur sterilen Abfüllung.

Viessmann stellt in allen Reinheitsklassen im GMP-Umfeld maßgeschneiderte Reinraumlösungen zur Verfügung. Wir kombinieren klassische Reine Räume mit prozessspezifischen Insellösungen und der gesamten Infrastruktur in den EU-GMP Klassen A bis D.

© Fotodesign Andreas Braun, Hameln



MEDIZINTECHNIKERSTELLUNG

Reinraum-Lösungen für die verschiedenen anspruchsvollen Anwendungsgebiete der Medizintechnikhersteller- Die Medizintechnik gehört heute zu den sich am dynamischsten entwickelnden Branchen der Life Science Industrie.

Dem individuellen Anspruch in der Verbindung traditioneller mechanischer Präzisionsfertigung, Kunststoffverarbeitung, Elektronik und Nanotechnologien werden wir mit einem breiten Portfolio an prozessspezifischen Reinraumlösungen gerecht.



LABORE FÜR FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG

Reinräume ermöglichen die notwendige Flexibilität für individuelle Forschungsprojekte. Reinraum-Labore für die forschende Life Science Industrie sind wesentliche Grundlage für den medizinischen Fortschritt. Dabei erwarten die Anwender ein sehr hohes Maß an Betriebssicherheit, aber auch größtmögliche Flexibilität, um ihre Laborfläche den Besonderheiten ihrer Forschungsprojekte anpassen zu können.

Kontrollierte Hygienezonen in der Lebensmittelindustrie



LEBENSMITTELHERSTELLUNG

Kontrollierte Bedingungen für Einhaltung der notwendigen Hygienestandards: Unsere langjährige Erfahrung bei der Planung, Herstellung und Lieferung von maßgeschneiderten Kühlräumen und Reinräumen gibt unseren Kunden aus allen Bereichen der Lebensmittelindustrie Sicherheit bei der Umsetzung ihrer Projekte.

Kompromisslose Einhaltung der Hygienestandards und unsere nachhaltigen, zertifizierten Komponenten sind Teil des Projekterfolges.



KOSMETIKHERSTELLUNG

Zunehmend werden kosmetische Produkte unter kontrollierten oder reinen Bedingungen hergestellt. Neben nachhaltigen und natürlichen Inhaltsstoffen nutzen die Hersteller zunehmend Reinraumlösungen für ihre getesteten und zertifizierten Produkte.

Viessmann Technologies stellt einen umfassenden Produkt- und Personenschutz sowie die notwendige Kühlung in allen Prozessstufen sicher.

Umfangreiche Systemkomponenten für reine und kontrollierte Räume



MODULARE RAUMSYSTEME

- + Unterschiedlichste Wand- und Deckensysteme für alle funktionellen und architektonischen Ansprüche
- + Geprüft und zertifiziert von international anerkannten Organisationen



AKTIVE DURCHREICHEN

- + Aktiv belüftete Schleusen für Personal und Material mit kontinuierlichem Monitoring der physikalischen Parameter inklusive Partikelkonzentration



KÜHL- UND DESINFEKTIONSKAMMERN

- + GDP gerechte Kühleinrichtungen für temperatursensible Pharmaprodukte
- + Kontrollierte Abkühlung und Lagerung



ÜBERWACHUNGS- UND KONTROLLSYSTEME

- + Eigenständige Überwachung und historische Erfassung der relevanten Raumparameter, Türzustände, Ventilator- und Filterüberwachung



PERSONAL- UND PRODUKTSCHUTZ

- + Stand-alone Einheiten für den Probezug und das Verwiegen von Pharmaprodukten / API unter Sterilbedingungen



PROBEZUG

- + Modulare, industriell vorgefertigte Probezugkabinen, auch zur Aufstellung in unkontrollierter Umgebung inklusive der thermodynamischen Luftaufbereitung

© Fotodesign Andreas Braun, Hameln



MEDIENFÜHRUNG

- + Wand- und deckenintegrierte Medienmodule
- + GMP-gerecht doppelt geschottet
- + Flexible „point of use“-Gestaltung
- + Interne Medienzuführung in den Reinraumkomponenten



LABORE FÜR ERNÄHRUNGSLÖSUNGEN

- + Reinraumlabor zur Herstellung von kleineren Losgrößen von Liquida zur künstlichen Patientenernährung inklusive der notwendigen Kühleinrichtungen



GMP APOTHEKEN

- + GMP-Bereiche in Krankenhäusern zur Herstellung von patientenspezifischen Pharmazeutika
- + Sonderlösungen zur Herstellung von Zytostatika



REINRAUMBÖDEN

- + Hochwertige, ableitfähige und resistente Bodenbeschichtungssysteme für alle feinchemischen und pharmazeutischen Prozesse

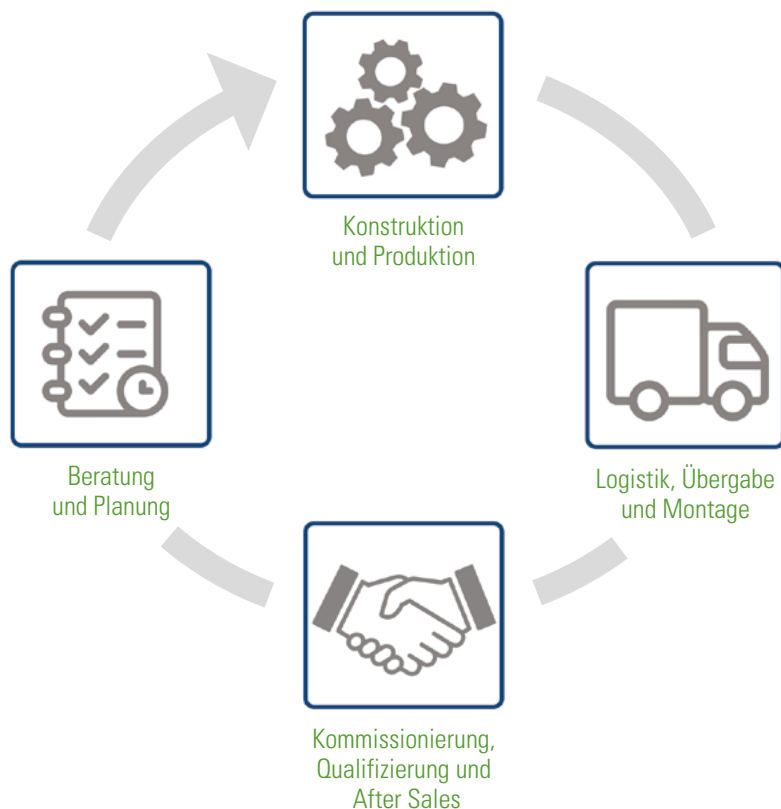
Komplettanbieter für GMP-Reinräume

Beratung und Planung

- Optionale bedarfsorientierte Beratung und Konzeption
- Technische Ausführungsplanung für Reinräume und GMP konforme Bereiche
- 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



Logistik, Übergabe 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

Kommissionierung, Qualifizierung und After Sales

- Zuverlässige Messungen, Auswertung und Dokumentation
- Vollständiger Nachweis der physikalischen und mikrobiologischen Parameter
- Professionelle Inbetriebnahme und Übergabe
- Qualifizierung und Requalifizierung
- After-Sales und Ersatzteile



1



2

1 Jamjoom Pharamceuticals,
Saudi-Arabien

2 Develco Pharma AG, Deutschland
© Fotodesign Andreas Braun, Hameln

3 B. Braun Melsungen, Deutschland

4 Sigmapharm, Hornstein, Österreich

5 Rotes Kreuz Blutzentrale, Österreich

6 GEHE Pharma Handel, Deutschland



3



4



5



6

Viessmann Technologies GmbH
Ludwigstrasse 12
95028 Hof, Deutschland

Für Anfragen: vitec@viessmann.com

viessmann-vitec.com

Folgen Sie uns auch auf LinkedIn

