PROFI-GUIDE		
Branche	Pharma	●●●
	Food	●
	Kosmetik	●
	Chemie	
Funktion	Planer	●●
	Betreiber	●●●
	Einkäufer	●
	Manager	

ENTSCHEIDER-FACTS

Für Betreiber

- HPT Pharma hat seine Reinraumkapazität jetzt um weitere 250 m² Reinraum erhöht. Eine modulare Bauweise, die eine flexible Erweiterung ermöglicht, war daher die Bedingung bei der Vergabe des neuen Reinraumsystems.
- Dank eines GMP-Dicht-Clip-Systems werden die Wandpaneele silikonfrei verbunden, so dass die Module auch bei einem Abbau nicht beschädigt und wieder eingesetzt werden können.
- Die Auslegung der Klimatechnik und die Installation des Steuerungssystems CR Control wurden schon für die Größe der Gesamtanlage berücksichtigt.

Modulare Reinraumtechnik für pharmazeutische Verpackungssysteme

Sicher und flexibel

Das Reinraumsystem der GMP-Klasse C ist freitragend und modular aufgebaut

Reinraumanlagen sorgen bei der Herstellung von spezialisierten Kunststoffverpackungen für ein deutliches Plus an Qualität. Insbesondere Verpackungssysteme für Pharmazie und Medizintechnik müssen absolut fehlerfrei ausgeliefert und vor Keimen und minimalen Verunreinigungen geschützt werden. Ohne moderne Reinraumtechnik sind die Produktionsverfahren für pharmazeutische Verpackungen heute nicht mehr durchzuführen.

HPT Pharma Packaging entwickelt und produziert als zertifizierter Lieferant Verpackungssysteme für die Pharmazie und Diagnostik. Konsequente Investitionen in neueste Reinraumsysteme haben zu einem hohen Vertrauen unter den anspruchsvollen Kunden der Pharmaindustrie und der Medizintechnik geführt. Die pharmazeutischen Primärpackmittel aus Kunststoff, wie beispielsweise Flaschen, Kanister, Dosen und Verschlüsse werden unter kontrollierten Reinraumbedingungen hergestellt und verpackt.

In zwei Schritten

Das mittelständische konzernunabhängige Unternehmen hat seine Reinraumkapazität jetzt um weitere 250 m² Reinraum erhöht. Die hohen Anschaffungs- und Betriebskosten, die für komplexe Reinraumsysteme anfallen, führten zu der Überlegung einer zweistufigen Investition. Der Technische Leiter Alexander Stauch erklärt die Vorgehensweise: „Wir haben die Installation der neuen Reinräume in zwei getrennten Bauabschnitten durchgeführt. Zunächst wurde ein eigenständiger Reinraum von 100 m² Größe in Betrieb genommen und später der Erweiterungsbau in Angriff genommen. So konnten wir die Kosten verteilen und unsere Planungssicherheit erhöhen".

Der Reinraum der ersten Phase wird für die Endprüfung und das Umpacken der pharmazeutischen Kunststoffflaschen und Verschlüsse genutzt. In einer bestehenden Produktionshalle wurde ein selbsttragendes

Die Autorin:

Iris Dörffeldt, Produktmanagement Schilling Engineering

Dank eines patentierten GMP-Dicht-Clip-Systems werden die Wandpaneele silikonfrei verbunden, so dass die Module auch bei einem Abbau nicht beschädigt und wieder eingesetzt werden können. Die Auslegung der Klimatechnik und die Installation des Steuerungssystems CR-Control, mit dem alle Komponenten des Reinraums kontrolliert und reguliert werden können, wurden schon für die Größe der Gesamtanlage berücksichtigt.

Bild: Schilling Engineering

Bild 2 | Angenehme Arbeitsplätze: Große Fenster, farbige Wandmodule, integrierte Medienkanäle und LED-Beleuchtung erhöhen die Qualität der Reinraumarbeitsplätze.

Fazit: Der Anwender ist zufrieden

Schon kurz nach Inbetriebnahme des ersten Reinraumteils konnte die geplante Investition in den Erweiterungsbau angegangen werden: „Die Installation und funktionale Handhabung des Reinraumsystems verlief problemlos und hat unsere Erwartungen voll und ganz erfüllt. Die Erweiterung der Reinraumanlagen um einen Montageraum konnte dann relativ kurzfristig veranlasst werden. Unsere Entscheidung für das flexible Reinraumsystem Clean-Steri-Cell von Schilling Engineering hat sich auf jeden Fall gelohnt," betont Alexander Stauch.

Mit der Installation der neuen Reinraumsysteme der GMP-Klasse C kann die Auslieferung von keimarmen und qualitativ einwandfreien Verpackungen nun ohne Kompromisse gewährleistet werden. ULPA-Hochleistungsfilter und circa 40 Luftwechsel pro Stunde bieten die dafür erforderlichen kontrollierten Reinstluftbedingungen.

Für die HPT spielte bei der Investitionsentscheidung neben dem hohen Qualitätsanspruch aber auch die Verantwortung gegenüber Mitarbeitern und Umwelt eine Rolle. Großzügig bemessene Fenster und die farbliche Gestaltung der Innenwände sorgen für angenehme Arbeitsplätze (Bild 2). Mit der Installation von LED-Reinraumleuchten und einer energieeffizienten Umluft- und Rückluftführung in den Reinraumwänden können die Betriebskosten moderat gehalten und Ressourcen geschont werden.

» **Schilling Engineering GmbH,**
D-79793 Wutöschingen,
www.schillingengineering.de