Daiichi Sankyo Pfaffenhofen Ausbau Produktionsbereich

Pfaffenhofen a.d. Ilm, Deutschland

Lindner



© www.Lindner-Group.com

Projektbeschreibung

Am Standort Pfaffenhofen – einem der größten globalen Produktions- und Entwicklungsstandorte des Unternehmens – erweitert Daiichi Sankyo seine Kapazitäten zur Herstellung innovativer Krebsmedikamente.

Für den Ausbau der Produktionsbereiche wurde die Reinrauminfrastruktur gezielt erweitert, um den steigenden Anforderungen gerecht zu werden.

Reinraumsysteme für GMP-konforme Pharma-Produktion

Im Rahmen des Reinraumausbaus übernahm Lindner Reinraumtechnik die Lieferung und Montage der Reinraumsysteme. Zum Einsatz kamen ein- und zweischalige Reinraumwandsysteme des Typs Multiclean CPH, die speziell für GMP-regulierte Produktionsumgebungen entwickelt wurden.

Ergänzt wurden die Reinraumwände durch das Rohrrahmen-Türsystem Swing F MPH, das speziell für hygienisch sensible Produktionsbereiche konzipiert ist. Die Türen verfügen über robuste, leicht zu reinigende Oberflächen und wurden teilweise mit integrierten Verdunkelungsrollos ausgeführt. Zudem ermöglicht das System die Einbindung in komplexe Schleusen- und Zutrittssteuerungen – eine wichtige Voraussetzung für kontrollierte Material- und Personalflüsse im Reinraum.

Begehbare Reinraumdecke mit integrierter Medienführung

Als Reinraumdecke wurde das begehbare Deckensystem Line 80S Typ 2 installiert. Das System bietet große Abhängeabstände sowie eine verdeckte Integration von Medienführungen. Die hoch belastbare Begehfläche ermöglicht Wartungsarbeiten der Gebäude- und Prozesstechnik oberhalb des Reinraums und unterstützt dadurch effiziente Betriebs- und Instandhaltungsprozesse in der pharmazeutischen Produktion.

Reinraumbeleuchtung für kontrollierte Produktionsumgebungen

Die Beleuchtung innerhalb des Reinraums erfolgte durch den Einbau von LP-Reinraumleuchten, die zum Teil mit integrierter Weiß- und Gelblichtfunktion auf Knopfdruck umgeschaltet werden kann, sowie RP LED Einbaudownlights und DL LED-Reinraumleuchten, wodurch eine gleichmäßige Ausleuchtung sichergestellt wird.

Hochleistungsfiltration und Reinluftversorgung

Zur Sicherstellung der erforderlichen Reinraumklassen integrierte Lindner leistungsstarke Filter Fan Units mit Hochleistungsschwebstofffiltern. Diese gewährleisten eine zuverlässige Versorgung der Produktionsbereiche mit Reinstluft und unterstützen stabile Luftströmungs- und Druckverhältnisse innerhalb der Reinräume.

Ganzheitlicher Reinraumausbau für sichere Pharma-Prozesse

Der Reinraumausbau wurde durch weitere funktionale Komponenten vervollständigt. Dazu zählen Lüftungsgehäuse innerhalb der Deckenkonstruktion, SafeChange-Abluftgehäuse für höchste Sicherheitsanforderungen im Umgang mit sensiblen Stoffen sowie Schnelllauftore zur Optimierung der innerbetrieblichen Logistik. Zusätzlich wurden Materialdurchreicheschränke installiert, um sichere Materialtransfers zwischen Reinraumbereichen zu gewährleisten. Edelstahl-Schrammschutzsysteme an den Reinraumwänden schützen die Oberflächen im täglichen Betrieb. Schwebstofffiltergehäuse für den Deckeneinbau vervollständigen das Reinraumkonzept und sorgen für eine zuverlässige Luftfiltration.

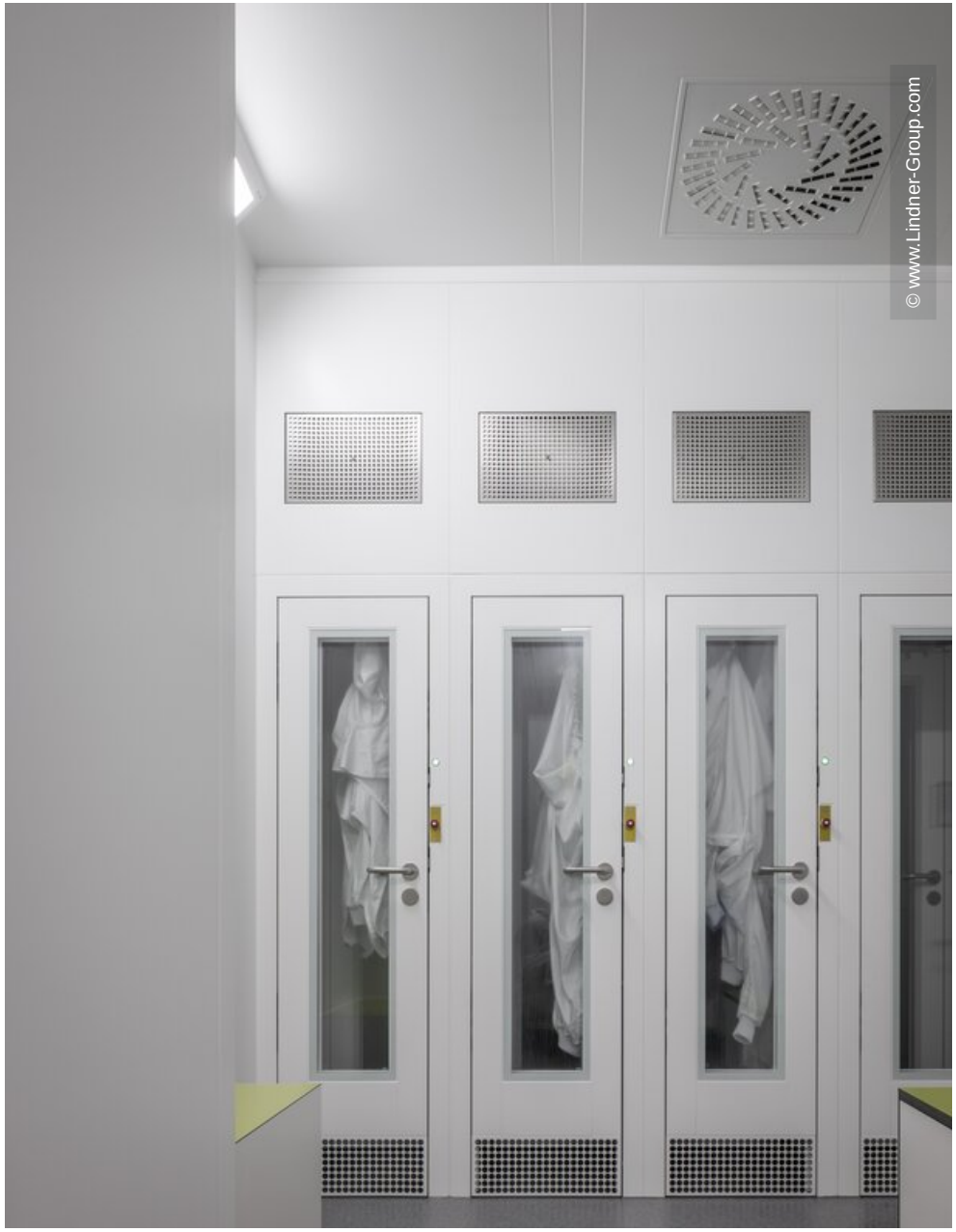
Allgemein

Konzept	Ausbau Produktionsbereich
Gebäudetyp	Reinräume (Pharmazie und Medizintechnik), Fabriken und Produktionsstätten, Industrie- und Gewerbebau
Unternehmensbereich	Lindner SE I Reinraumtechnik
Fertigstellung	2024
Bauherr	Daiichi Sankyo Europe GmbH
Fachplanung Reinraum	Pharmaplan GmbH
Projektsteuerung	Panhans Pharma Consult GmbH

Ausführung der Gewerke

- **Reinraum**

Systemtrennwände 80
  Multiclean CPH
Reinraum Drehflügeltüren
  Swing F MPH
Bandrastersysteme aus Stahl
  Line 80S Typ 2
Einbauleuchten
  LP LED-H
  RP 195 LED
Aufbauleuchten
  DL LED
Zuluft
  Filter Fan Unit (FFU)
Verriegelungssysteme
  Verriegelungssystem Inline 2


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com

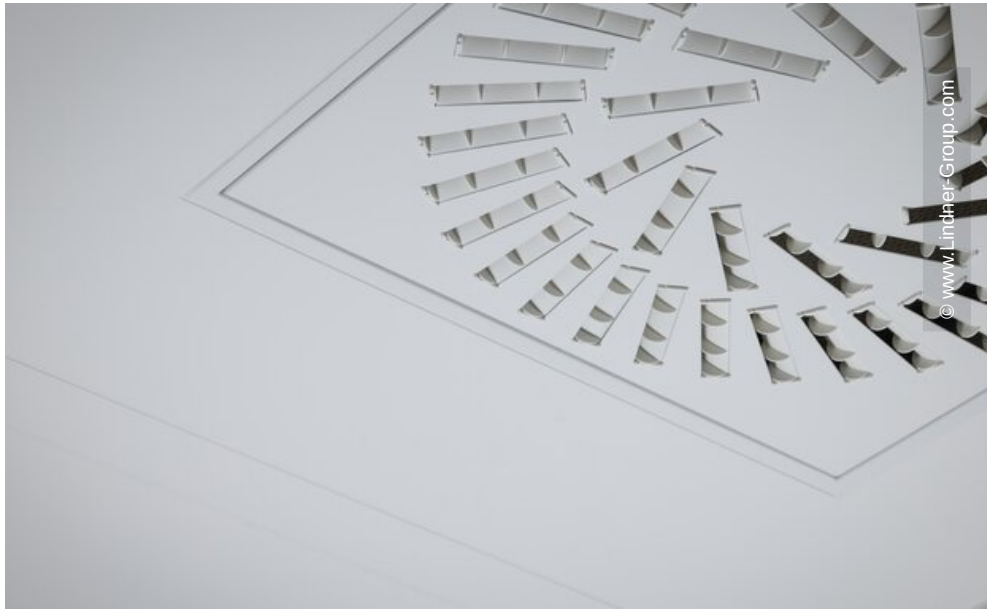

© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com