Reinraumausbau VetViva Richter Maßgeschneiderte Lösungen für höchste Hygiene und Effizienz

Wels, Austria

Lindner


© www.Lindner-Group.com

Projektbeschreibung

Die Richter Pharma AG setzt ein klares Zeichen für die Zukunft und den Wirtschaftsstandort Oberösterreich mit einer umfassenden Erweiterung der veterinärmedizinischen Pharmaproduktion ihrer Tochtergesellschaft VetViva. Der neue Produktionskomplex in Wels soll nicht nur die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens stärken, sondern mit der Verdreifachung der Produktionskapazitäten auch neue Arbeitsplätze schaffen. Durch die neue Produktion wird zukünftig eine rasche und verlässliche Versorgung für Tierärzte im Inland sowie für europäische Partnerbetriebe ermöglicht.

Individuelle Reinraumsysteme für höchste Ansprüche

Im Zuge der Modernisierung war die Lindner SE maßgeblich am Ausbau des Reinraumbereichs beteiligt und lieferte speziell angepasste Lösungen, die den hohen Anforderungen an Hygiene und Funktionalität gerecht werden.

Zum Einsatz kamen unter anderem ein- und zweischalige Reinraumwände des Typs Multiclean, die sich besonders durch ihre hohe Reinigungsfreundlichkeit auszeichnen. In die Wandsysteme wurden großzügige Verglasungen integriert, die Sichtkontakt zwischen den einzelnen Reinraumbereichen ermöglichen, ohne dabei die hygienischen Anforderungen zu kompromittieren.

Ganzheitliche Lösungen für Zugang und Infrastruktur

Ergänzt wurde das Wandsystem durch verschiedene Türlösungen: Die Glas-Schiebetür Slide MOP überzeugt durch ihre besonders widerstandsfähige, leicht zu reinigende Oberfläche und kann bei Bedarf mit integriertem Laser- oder Strahlenschutz ausgestattet werden. Für Bereiche mit hoher Frequentierung kam die GMP-konforme Swing MPH Drehflügeltür zum Einsatz, die ebenfalls optional mit Schutzfunktionen versehen werden kann.

Zur Gewährleistung eines reibungslosen und sicheren Betriebs wurden alle Türsysteme mit automatisierten Antrieben ausgestattet. Die Inline 2 Steuerungseinheit ermöglicht eine präzise Verriegelung und Entriegelung mehrerer Türen im Verbund und unterstützt die klare Trennung von Reinraumzonen.

Tragfähiges Deckensystem für Technik und Wartung

Abgerundet wurde das Ausbaukonzept durch das begehbare Deckensystem Line 100S Typ 2. Dieses System bietet eine hohe Tragfähigkeit und ermöglicht gleichzeitig die verdeckte Führung von Kabeln und Medienleitungen. Der großzügige Abhängeabstand schafft zusätzlichen Raum für technische Installationen und erleichtert Wartungsarbeiten, ohne die laufenden Produktionsprozesse zu stören.

Allgemein

Konzept	Maßgeschneiderte Lösungen für höchste Hygiene und Effizienz

Gebäudetyp	Fabriken und Produktionsstätten, Labore & Forschung, Reinräume (Elektronik und Halbleitertechnik), Industrie- und Gewerbebau
Unternehmensbereich	Lindner SE I Reinraumtechnik
Fertigstellung	2023 - 2024
Bauherr	VetViva Richter GmbH

Ausführung der Gewerke

- **Reinraum**

Systemtrennwände 100	
Multiclean CLVT	
Systemtrennwände 80	
Multiclean CPH	
Reinraum Drehflügeltüren	
Swing MPH	22 Stk.
Reinraum Schiebetüren	
Slide MOP	5 Stk.
Verriegelungssysteme	
Verriegelungssystem Inline 2	
Bandrastersysteme aus Stahl	
Line 100S Typ 2	606 m²


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com

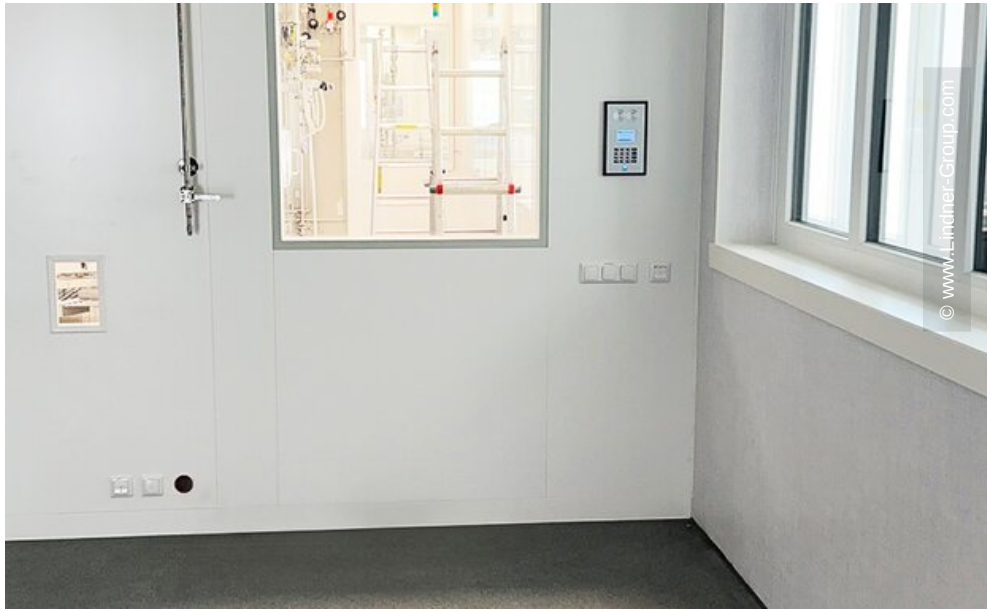

© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com


© www.Lindner-Group.com