

PROJECTS

 LIFE SCIENCE



MEHR LEISTUNG & BESSER VERPACKT – IM NEUEN REINRAUM

Die Stryker Gruppe ist weltweit einer der führenden Anbieter auf dem orthopädischen und medizintechnischen Markt. Am Standort Selzach produziert und verpackt Stryker Osteosynthese Produkte zur Versorgung gebrochener oder deformierter Knochen. Dazu gehören unter anderem Implantate und externe Fixatoren.

Das Unternehmen expandiert stetig. Deshalb mussten die Material- und Personenflüsse im gesamten Verpackungsbereich entsprechend angepasst werden. Auch der Platz für die Kommissionierung und Spedition reichte nicht mehr für die neuen Produktionsvolumina. Mit dieser Ausgangslage wurde in Workshops eine ganzheitliche Lösung erarbeitet.

Alles aus einer Hand

Als Generalunternehmer und Generalplaner durfte IE Life Science den Bereich der keimarmen Verpackung um einen zusätzlichen Reinraum erweitern. Um dies möglich zu machen, wurden etappenweise verschiedene Produktionsbereiche neu platziert.

Vielfältige Herausforderungen

Der Umbau musste bei laufendem Betrieb durchgeführt werden, ohne Betriebsunterbruch – und direkt am bestehenden ISO 6/7-Reinraum.

BAUZEIT

- › 7 Monate

INVESTITION

- › Reinraum CHF 1,15 Mio
- › Gebäudesanierung CHF 2,85 Mio

LEISTUNGEN IE

- › Generalplanung
- › Betriebsplanung
- › Generalunternehmung
- › Bauleitung

REINRAUMKLASSEN

- › Reinraum ISO 6/7/8
- › Verpackungsbereich ISO 6
- › Vorbereitung ISO 8



Erschwerend hinzu kamen die engen Platzverhältnisse sowie der Zeit- und Kostendruck. Die fortlaufend angepasste Erschliessung der Baustelle verhinderte jegliche Kontamination der Produktion.

Ganzheitliche Planung

Zur Planung des GMP-ISO 7-Reinraums mit integriertem ISO 6 (LF-Bereich) gehörte nicht nur das Gebäude: Know-how zur Einbindung der Prozesse und die Optimierung der Personen- und Materialflüsse waren auch gefragt. Fachwissen und langjährige Erfahrung befähigte IE Life Science – gemeinsam mit dem Kunden – frühzeitig die richtigen Entscheidungen zu treffen.

Optimierter Personen- und Materialfluss

Als Basis für die Layoutplanung erstellte IE ein Funktionsbeziehungsschema, in dem die Produktionsprozesse mit den Reinraumzonen in Beziehung gesetzt wurden. Gezielte Optimierungen führten dazu, dass die Verkehrsflächen minimiert werden konnten, ohne den Personen- und Materialfluss zu beeinträchtigen. Das Layout wurde so gewählt, dass der neue Reinraum ohne grossen Aufwand an den bestehenden angebunden werden konnte.

Ausgeklügeltes Lüftungskonzept

Herausforderung und Aufgabe der Lüftungsplanung bestanden darin, die lufttechnischen Parameter im definierten Toleranzband zu halten. Dies unter Einbezug von Wärme- und Kühllasten sämtlicher im Reinraum bestehender Energieeinträge und der durchzuführenden Sanierungsmassnahmen am Gebäude.

Funktionale Infrastrukturtechnik

Die Prozesstechnik musste ebenfalls angepasst werden, um die Anforderungen des neuen Reinraums zu erfüllen. Nur für die Produktion relevante Technik wurde im Reinraum belassen.

Besondere IE Leistungen

- Erarbeitung aller Produktions- und Prozessschritte für ein funktionales und zukunftsgerichtetes Konzept
- Koordination der Bauabläufe mit der cGMP-gerechten Produktion
- Konsequente und den Etappen angepasste Trennung von Produktion und Bau
- Spezielles Baustellen-Hygienekonzept wie zum Beispiel Unterdruck im Baubereich

Überzeugende Resultate

Die Ergebnisse lassen sich sehen: ein autarker und unabhängig kontrollierter Reinraum; klare Personen- und Materialflüsse; helle lichtdurchflutete Arbeitsplätze; GMP-konforme Produktion nach neuesten Erkenntnissen; Energieeffizienz im Reinraum.

Fazit: Qualität, Kosten und Termine wurden eingehalten.

Engineered by IE.

Kontakt

IE Life Science Zürich

Wiesenstrasse 7
8008 Zürich | Schweiz
T + 41 44 389 86 00

IE Life Science Nyon

Avenue Reverdil 12
1260 Nyon | Schweiz
T + 41 22 322 19 99