



Markus Hörsch

Keine Kompromisse in Sachen Dichtigkeit

Absperrklappen von Rico Sicherheitstechnik kommen bei Franz Ziel zum Einsatz

Seit über 40 Jahren bietet Franz Ziel mit Sitz im nordrhein-westfälischen Billerbeck ihren Kunden im Pharmabereich passgenaue Lösungen an und hat sich im Zuge dessen zu einem führenden Anbieter im Bereich GMP Compliance Services entwickelt. Ein Produktbereich des 230 Mitarbeiter starken Unternehmens ist auf Leistungen rund um die Reinraumtechnik für sichere Produktionsumgebungen spezialisiert.

Auf diesem Gebiet entwickelt und produziert Franz Ziel Anlagen, die anschließend bei den weltweit in der Pharmaindustrie angesiedelten Kunden implementiert werden. Angefangen bei der individuellen Planung, über die Konstruktion, bis hin zur letztendlichen Inbetriebnahme und Abnahme sowie des anschließenden Supports bietet das Unternehmen umfangreiche Leistungen aus einer Hand. Dazu gehören auch Reinraumsysteme wie Isolatoren, die höchstmögliche Sicherheit bieten. Markus Hörsch, Bereichsleiter für Vertrieb und Marketing bei Franz Ziel, erklärt: „Wir legen bei unseren Lösungen besonderes Augenmerk darauf, dass in den Prozessen sowohl die Mitarbeitenden, die Produkte und auch die Produktions-

umgebung bestmöglich geschützt werden. Unser Leitgedanke „Protecting Life With Technology“ trifft den Nagel daher auf den Kopf und beschreibt die Grundlage unseres unternehmerischen Handelns. Damit wir dem stets entsprechen und optimale Ergebnisse erzielen, spielt vor allem auch die Qualität der in unseren Anlagen verbauten Einzelkomponenten eine entscheidende Rolle.“ Vor diesem Hintergrund werden sämtliche Bauteile intensiv geprüft, bevor sie hier zum Einsatz kommen. Seit fast 20 Jahren setzt Franz Ziel in Sachen Sicherheit auf die schweizerische Rico Sicherheitstechnik als Lieferanten. Diese stellt die gasdichten Luftabsperklappen für die hier gefertigten Anlagen zur Verfügung, die aufgrund konti-

nuierlicher Weiterentwicklungen stets den hohen Qualitätsanforderungen gerecht werden.

Gasdichtigkeit schafft Sicherheit bei der Bio-Dekontamination

In der Reinraum-, und ganz speziell in der Isolatortechnik, ist die Abschtottung bestimmter Bereiche unabdingbar. In einigen Fällen dürfen gefährliche Stoffe den Arbeitsbereich nicht verlassen und in anderen Fällen dürfen von außen keine Keime und Bakterien eindringen, damit das Produkt nicht kontaminiert wird. Zum Portfolio von Franz Ziel gehören daher unter anderem Restricted Access Barrier Systems (RABS) und Isolatoren in unterschiedlichen Ausführungen.

Diese Containment-Lösungen für aseptische Prozesse, kommen unter anderem in der Abfüllung und dem Be- und Entladen von Gefriertrocknern oder anderen kritischen Abläufen zum Einsatz. Die Isolatoren werden zur aseptischen Abfüllung von Arzneimitteln verwendet, die im Gegensatz zur Abfüllung in Reinräumen die direkte Manipulation durch den Menschen verhindern und somit zum Produkt- als auch Personenschutz dienen. Das Isolatorgehäuse mit seinen integrierten Handschuheingriffen schafft eine Barriere zwischen dem Bediener und dem Produkt. Das innerhalb der Anlagen verbaute Belüftungssystem mit seiner kontrollierten Druckregelung erhöht die Sicherheit für Produkt bzw. Anwender zusätzlich. An den Zu- und Abluftsystemen der Anlagen kommen jeweils HEPA-Filter zum Einsatz, um den Luftstrom zu reinigen. „Vor dem Prozessstart erfolgt zudem eine Bio-Dekontamination mit verdampftem H₂O₂. Im Zuge dessen ist es essentiell, dass das Gas nicht in die Umgebungsluft gelangt und eine absolute Gasdichtigkeit gewährleistet ist“, so Markus Hörsch. Sowohl an der Zuluft- als auch an der Abluftseite werden im Technikbereich der Anlagen daher gasdichte Luftabsperklappen der Rico Sicherheitstechnik integriert. Die Luftabsperklappen Rapido sind in der Lage, den Durchfluss von Luft im Lüftungskanal zu steuern und die Leitung zu 100 % gasdicht zu verschließen. Über Stellmotoren werden die Klappen reguliert. „Das

Rapido-System gewährleistet dank der variablen Klappenstellung im Normalbetrieb unserer Anlagen einen kontinuierlichen Luftaustausch. Gleichzeitig werden die Drücke im Isolator-Innenraum geregelt“, erklärt Markus Hörsch und fügt hinzu, dass zudem die Klappenstellungsüberwachung und Sicherheitsfunktion im Fehlerfall für die Anschaffung maßgeblich waren. Denn ein wichtiges Kriterium war es, dass die Dichtheit der Absperrklappen im eingebauten Zustand überprüfbar ist – mittels Handpumpe und Manometer kann dies über das sogenannte Perfekt-System der Rico Klappen schnell und einfach erfolgen.

Partnerschaftliche Zusammenarbeit – auch in Zukunft

Im Hinblick auf die Handhabung der Rico Produkte äußert sich Markus Hörsch sehr zufrieden und erläutert, dass die Klappen über eine sehr gute Verarbeitungsqualität sowie ein schlankes, aber dennoch robustes Design verfügen. Ein weiterer Vorteil ist, dass sie seitens Franz Ziel in Eigenregie eingebaut werden können. Die regelmäßige Kontrolle der Klappenfunktion ergibt sich im Rahmen der Prozesse von selbst. Da die Anlagen vor jedem Dekontaminationszyklus einem Drucktest unterzogen werden, würde sofort auffallen, wenn etwas undicht ist und der Prozess könnte nicht starten. „Wir sind mit der partnerschaftlichen Zusammenarbeit mit Rico sehr zufrieden. Bei uns

steht die Qualität unserer Technologien und Anlagen im Fokus. Rico verfolgt dieselben Werte, was sich voll und ganz in den gelieferten Produkten widerspiegelt“, bewertet Markus Hörsch die Kooperation und ergänzt, dass Franz Ziel auch in Zukunft weiterhin auf die hochwertigen Klappen der Schweizer Experten setzen wird.

KONTAKT

Markus Hörsch

Franz Ziel GmbH, Billerbeck
Tel.: +49 2543 2335-0
markus.hoersch@ziel-gmbh.com
www.ziel-gmbh.com

Anita Felder

Rico Sicherheitstechnik AG, Herisau (CH)
Tel.: +41 71 351 10-51
info@rico.ch
www.rico.ch

NACHHALTIGER TRANSPORTSCHUTZ MIT MEHRWERT-FAKTOR

Die Realisierung branchen- und produktspezifischer individualisierter Kofferlösungen gehört seit über 30 Jahren zu den Kernkompetenzen des deutschen Herstellers W.AG. Dabei gilt das Unternehmen zugleich als Vorreiter bei Umsetzung von Aspekten der Ressourcenschonung und des Klimaschutzes. Die Grundlage dafür hat es sich selbst geschaffen: Mit etwa 100 Koffer- und Case-Varianten in sechs attraktiven Designkollektionen, zwei auf Nachhaltigkeitskriterien ausgelegten Werkstoffgruppen und umfassenden Kompetenzen rund um die Produktion der Gehäuse, die Fertigung der Inlays und das Bedrucken der Koffer. W.AG offeriert damit ein Leistungsspektrum, auf das die Produktentwickler und Hersteller vieler Branchen bei der Wahl ihrer Verpackungen, Transportbehälter und Aufbewahrungsmittel zugreifen. Führend sind hierbei u.a. die Unternehmen der Medizin-, Reha- und Labortechnik, denen meist sehr daran liegt, ihre sensiblen und mitunter technisch komplexen Produkte und Produktkits mit schützenden Store-and-Use-Lösungen auszustatten, die dem Anwender einen praktischen Mehrwert bieten und zugleich die Markenbildung unterstützen. „Koffer und Cases aus dem Hause W.AG sind perfekt abgestimmt auf die Anforderungen ihres Inhalts, werden mit Blick auf die Usability-Ansprüche der Nutzer entwickelt und sind meist eingebunden in das Markenbranding des Kunden“, so W.AG-Geschäftsführer Bertram Göb.



www.wag.de

NACHWEISLICH MIT WASSERSTOFF GEPRÜFT

Klemmringverschraubungen und Armaturen von Hy-Lok werden bereits seit vielen Jahren in den unterschiedlichsten stationären und mobilen Wasserstoffanwendungen eingesetzt. Bereits in der Praxis bewährte Produkttypen aus Edelstahl wurden jetzt auf Grundlage der Verordnung EG Nr. 79/2009 (EC-79) bzw. EU Nr. 406/2010 erfolgreich geprüft. Der Geltungsbereich der Typgenehmigung umfasst ausgewählte Bauformen der Klemmringverschraubungen in den Nennweiten von 6 bis 16 mm bzw. 1/4" bis 5/8" Außendurchmesser sowie Kugelhähne, Rückschlagventile und T-Filter für einen Betriebsdruck bis 350 bar (35 MPa). Die abgeschlossenen Prüfungen umfassten Werkstoff- sowie Komponentenprüfungen, welche gemäß Verordnung teilweise mit hochverdichtetem Wasserstoff als Prüfmedium durchgeführt wurden.

www.hy-lok.de

