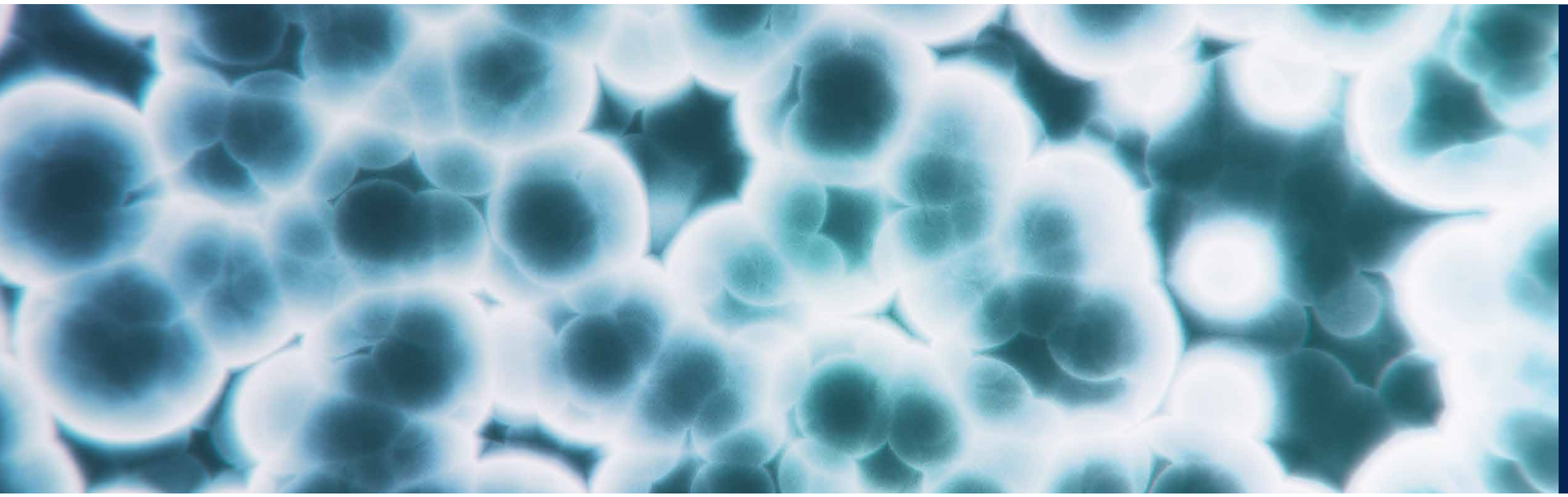
weisstechnik®
a schunk company

LIFE SCIENCE
Lösungen für die Herstellung medizintechnischer Produkte.

weisstechnik vötschtechnik

Leben ganzheitlich schützen.



Mehr als 60 Jahre Erfahrung

Weiss Technik Unternehmen gehören zu der weltweit agierenden Schunk Gruppe und bestehen aus den Unternehmensbereichen Weiss Klimatechnik, Weiss Umwelttechnik, Vötsch Industrietechnik sowie der Weiss Pharmatechnik. Diese ist spezialisiert auf die Entwicklung von technischen Produkten und Verfahren für die pharmazeutische, chemische und kosmetische Industrie.

Der Bereich Life Science erforscht Prozesse und Strukturen von Lebewesen. Ziel ist, Leben durch die Entwicklung und Herstellung neuer Medikamente, optimierter Medizinprodukte und individueller Therapien zu schützen und zu verbessern. Mit technischen Produkten und maßgeschneiderten Lösungen unterstützen wir Unternehmen, Labore und Forschungsinstitute dabei, diese Ziele sicher und nachhaltig zu erreichen.

Partner für Produktion und Forschung

Wir verfügen über umfassendes Fachwissen und tiefgehende Branchenkompetenz. Damit ermöglichen wir unseren Kunden naturwissenschaftliche Erkenntnisse erfolgreich umzusetzen, ihre Produktion noch sicherer zu machen und die Produktqualität nachhaltig zu erhöhen. Als zuverlässiger Partner von Forschung und Industrie setzen wir dabei seit mehr als 60 Jahren neue Maßstäbe.

Umwelt-, Wärme-, Klima- und Pharmatechnik

Unser vielseitiges und erprobtes Produkt- und Leistungsspektrum umfasst Speziallösungen in den Bereichen Personen- und Produktschutz, Reinraum und Stabilitätsprüfung, Heißluftsterilisation, Zugtests zur Materialprüfung und Phytomedizin. Unsere Lösungen erfüllen oder übertreffen alle relevanten Richtlinien und Branchenstandards. Darüber hinaus bieten wir unseren Kunden ein individuell abgestimmtes Serviceprogramm von der Entwicklung bis zum After Sales-Service.

Seite 4/5 ..... **Leistungsspektrum**
Seite 6/7 ..... **Wärmetechnik**
Seite 8/9 ..... Systeme und Lösungen
Seite 10/13 ..... Anwendungspeispiel Starlim//Sterner
Seite 14/15 ..... **Reinräume**
Seite 16/17 ..... Produktspektrum
Seite 18/19 ..... Anwendungsbeispiel Zimmer Biomet
Seite 20/21 ..... **Containment Systeme**
Seite 22/23 ..... Systeme und Anwendungen
Seite 24/25 ..... **Zugtests zur Materialprüfung**
Seite 26/27 ..... **Service**

Sichere Lösungen für die Herstellung medizintechnischer Produkte.

WÄRMETECHNIK

- Temperöfen für Silikone und Kunststoffe
- Wärme- und Trockenkammern nach GMP
- Vakuumtrockner
- Mikrowellenanlagen
- Anlassöfen

REINRÄUME UND MESSRÄUME

- Neubau und Umbau kompletter Reinräume
- Lüftungs- und Klimatechnik
- Messtechnik und Monitoring
- GMP-Qualifizierung / Requalifizierung
- Neubau und Upgrade von Messräumen nach VDI/VDE 2627

CONTAINMENT-SYSTEME

- WIBOjekt® Laborarbeitsplätze
- WIBObarrier® Laborarbeitsplätze

ZUGTESTS ZUR MATERIALPRÜFUNG

- Klimakammern ETE und EKE

SERVICE

- Beratung & Wartung
- Ersatzteilmanagement
- Energieoptimierung
- Schulung & Training
- Qualifizierung und Requalifizierung

Sichere Produktions-bedingungen schaffen.

Innovative und individuelle Wärmetechnik für höchste Anforderungen

Bei der Herstellung medizintechnischer Produkte sind höchste Anforderungen hinsichtlich Qualität und Hygiene zu erfüllen. Eine erprobte und zuverlässige Wärmetechnik ist dabei unverzichtbar, um Patienten zu schützen, Qualitätsabweichungen zuverlässig zu verhindern und eine wirtschaftliche Produktion zu ermöglichen

Vielfältig einsetzbare Wärmetechnik

Unser wärmetechnisches Leistungsspektrum umfasst Vakuumtrockner, Mikrowellenanlagen, Anlassöfen sowie GMP-gerechte Reinraumlösungen. Je nach Anforderung liefern wir klassische Kammeröfen oder hocheffiziente Durchlaufanlagen für große Produktionsmengen.

Unsere Öfen eignen sich unter anderem zur Wärmebehandlung von chirurgischen Nadeln, Kunststoffschläuchen und Zerstäubern zur Inhalation. Sie werden bei der Produktion von Brillengläsern und Kontaktlinsen, Implantaten, Prothesen und Stents eingesetzt. Darüber hinaus werden sie im Dentalbereich bei der Herstellung von Kronen genutzt.

Unsere Produkte und Leistungen

- Qualitativ hochwertige Ergebnisse
- Verkürzte Prozesszeiten
- Gesteigerte Kapazitäten
- Schonende Wärmeprozesse
- Reproduzierbare Prozesse
- GMP-gerechte Geräteausführungen

Effiziente Technologien nutzen.

Bewährte Wärmetechnik für sensible Produkte

Zuverlässige Wärmetechnik ist eine wichtige Voraussetzung zur Erfüllung der Anforderungen an medizintechnische Produkte. Deshalb bieten wir unseren Kunden ebenso innovative wie ausgereifte Technologien für die sichere, effiziente und wirtschaftliche Produktion.

Vakuumtrockner für empfindliche Werkstoffe

Temperaturempfindliche Materialien wie chirurgisches Nahtmaterial benötigen spezielle Trocknungsverfahren. Unsere **vötsch**technik® Vakuumtrockner sichern diese durch eine herabgesetzte Siedetemperatur und verkürzte Trocknungszeiten.

Weitere Vorteile:
- schonende Trocknung hitzeempfindlicher Materialien
- verkürzte Trocknungszeiten durch Absenken des Druckes
- kein Oxidationsprozesse
- Rückgewinnung verdampfender Flüssigkeiten
- keine Verwirbelung (optimal für leichte, pulverförmige Produkte)

Mikrowellenanlagen zur Trocknung von Filtern

Die Herstellung medizintechnischer Produkte wie Dialysefilter bedarf hochpräziser Prozesse. Unsere Mikrowellenanlagen ermöglichen zuverlässig verkürzte und wirtschaftlichere Prozesse, indem sie eine schnelle und energieeffiziente Trocknung sichern. Dabei ist nur ein Energieeintrag in den zu erwärmenden Filter notwendig; die Trocknungsanlage selbst bleibt kalt.

Anlassöfen für unterschiedliche Materialien

Die Anlassöfen der VAW-Baureihe eignen sich für unterschiedliche Wärmebehandlungsprozesse in der Medizintechnik. Ein Beispiel hierfür ist die Produktion von chirurgischen Nadeln. Das Funktionsprinzip der Anlassöfen ist seit Jahrzehnten erprobt und wird von uns kontinuierlich weiterentwickelt. Je nach Ausführung betragen die Nenntemperaturen zwischen 500 °C und 750 °C.

GMP-gerechte Reinraumlösungen

Die Qualitätssicherung spielt in der Medizintechnik und bei der pharmazeutischen Herstellung eine zentrale Rolle. Ein GMP-gerechtes Qualitätsmanagement erfüllt die Anforderungen der Gesundheitsbehörden und sichert die Produktqualität. Wir bieten unseren Kunden branchengerechte Spezialausführungen unserer Geräte in Edelstahl. Diese entsprechen den GMP-Richtlinien und sind für den Einsatz in Reinräumen der entsprechenden ISO-Klassen geeignet.

Anwendungsbeispiel starlim//sterner, Österreich.

Wirtschaftliches Silikontempern von großen Losgrößen unter Reinraumbedingungen

Das Tempern ist ein wichtiger Prozess bei der Herstellung von Produkten aus Silikonelastomeren. Um Partikel- und Keimbelastungen bei Life Science-Produkten auszuschließen muss dieser Prozess unter Reinraum-Bedingungen stattfinden. Der auf die Großserienfertigung spezialisierte Silikon-Produzent starlim//sterner nutzt hierzu prozessoptimierte Standard-Temperöfen aus dem Hause vötschtechnik®**.**

Prozesssicheres Tempern von Spritzgussteilen

Um eine optimale Auslastung der Spritzgussformen zu gewährleisten und die bestmögliche Produktqualität zu sichern, werden Silikonteile nach der Formgebung in einem Temperofen nachvernetzt. Dieser erhitzt die Produkte über einen genau bestimmten Zeitraum exakt auf die Nachvulkanisierungs-Temperatur des Silikons. Der Zeitraum ist einerseits abhängig von gesetzlichen Vorgaben für medizinische Produkte, andererseits von kundenindividuellen Anforderungen. Für den Temperprozess sind definierte Mengen an Frischluft erforderlich. Gleichzeitig müssen Spaltprodukte, die zum Teil brennbar sind, sicher abgeführt werden.

Hohe Betriebssicherheit durch individualisierte Standardlösung

Auf der Suche nach einem erfahrenen und leistungsfähigen Partner für einen Temperofen im Reinraum entschied sich starlim//sterner erneut für Vötsch Industrietechnik. Einerseits weil das Unternehmen über ein erprobtes und technisch ausgereiftes Standardprogramm an Öfen verfügt. Andererseits weil sich der Einsatz von Produkten aus der Marke **vötsch**technik® in den letzten Jahren vielfach bewährt hat.

Das Besondere bei der Aufgabenstellung war in diesem Fall die Integration des Ofens in den Reinraum ISO 8, gemäß DIN EN ISO 14644-1. Um dies zu erreichen wurde ein mit hochwertigen Komponenten bestückter Standardofen VTU 125/200 gewählt. Dieser hat eine Heizleistung von 36 kW und eine Nenntemperatur von 300 °C. Dabei sichert er eine besonders hohe Prozesskonstanz.

Der Ofen wurde baulich angepasst, um einen optimalen Anschluss an den Reinraum zu gewährleisten. Die gesamte Ofentechnik mit gut zugänglichen Wartungselementen ist vom Grauraum aus zugänglich. Das vereinfacht den Service und reduziert die Servicezeiten.

Im Temperofen befindet sich ein Beschickungswagen mit zwei angetriebenen Drehtrommeln. Diese sichern eine hohe Effizienz beim Tempern von großen Stückzahlen, was für starlim//sterner ein kaufentscheidendes Kriterium war. Der Einsatz des Drehtrommelwagens ermöglicht ein ergonomisches Be- und Entladen. Um zu verhindern, dass sich die Teile gegenseitig mechanisch beeinflussen und eine gleichmäßige Wärmeverteilung zu sichern, drehen sich die Trommeln während des Prozesses langsam. Da während des Prozesses teilweise brennbare Dämpfe freigesetzt werden, ist eine zuverlässige Zu- und Abluftführung entscheidend für den sicheren Betrieb.

Vollautomatische Steuerung über ERP-System

Die Öfen verfügen über die **vötsch**technik® S!MPAC Steuerung und sind über die S!MPATI Software mit angeschlossenem Barcode Scanner miteinander vernetzt. Die Software ist mit dem hausinternen ERP-System verbunden. Das sichert jederzeit transparente Prozesse. Darüber hinaus entlastet es die Mitarbeiter und erhöht die Qualität, indem alle relevanten Einstellungen automatisch und standardisiert vorgenommen werden.

Dies ist ein großer Vorteil, weil starlim//sterner den Ofen zum Tempern unterschiedlichster Produkte wie Dichtungen und Formteile für die Medizintechnik mit unterschiedlichen Prozesszeiten und -temperaturen einsetzt. Nach Beendigung eines Prozesses wird eine automatische Meldung für das ERP-System erzeugt und ermöglicht so die einfache und lückenlose Dokumentation der Produktion.

starlim//sterner - silicone at its best

Die internationale starlim//sterner Unternehmensgruppe ist spezialisiert auf den Werkzeugbau und die Spritzguss-Produktion von Kleinteilen aus Silikon. Die Produkte werden unter anderem im Automobilbereich und in der Medizintechnik eingesetzt. Mit 9 Milliarden produzierten Teilen pro Jahr liegt dabei ein klarer Fokus auf der Großserienfertigung. Weltweit hat die starlim//sterner Gruppe aktuell 22 Temperöfen der Marke **vötsch**technik® im Einsatz. Vier davon wurden alleine im vergangenen Jahr geliefert.

„Bei uns laufen die Temperöfen 24 Stunden am Tag und 7 Tage in der Woche. Deshalb ist uns die Betriebssicherheit besonders wichtig. Mit den Produkten von **vötsch**technik haben wir hervorragende Erfahrungen gemacht und greifen deshalb immer wieder auf diese Lösungen zurück.“, erklärt Mark William Sedivy, Manager Systems Engineering bei starlim//sterner.

Medizintechnische Produktion sichern.

Technik und Service für normgerechte Reinraumlösungen

Saubere Produktionsbedingungen sind bei der Herstellung von medizintechnischen Produkten und Primärverpackungen extrem wichtig, die gesetzlichen Anforderungen an die Reinraumtechnik entsprechend hoch. Mit unserer langjährigen Erfahrung bieten wir unseren Kunden ausgereifte Produkte, individuelle Lösungen und zuverlässige Services für ihre Reinräume.

Reinräume aus einer Hand

Unsere Reinraumtechnik bietet unseren Kunden höchste Sicherheit und maximalen Schutz vor Verunreinigungen. Dies ist vor allem im medizintechnischen Bereich mit besonders hohen Anforderungen an die Sauberkeit und Präzision wichtig. So muss beispielsweise die Produktion und Abnahme von Stents, Implantaten und Primärverpackungen unter Reinraumbedingungen erfolgen.

Individuelle Lösungen

Die technischen und gesetzlichen Anforderungen an den Reinraum sind produktabhängig. Aus diesem Grunde planen, produzieren, liefern und qualifizieren wir schlüsselfertige und normgerechte Reinräume genau nach Kundenanforderungen. Diese ermöglichen die zuverlässige Produktion und erfüllen alle nötigen Sicherheitsanforderungen. Darüber hinaus bauen wir bestehende Reinraumanlagen bedarfsgerecht um oder führen notwendige Upgrades durch.

Unsere Produkte und Leistungen

- Neubau und Upgrade von Reinräumen
- Lüftungs- und Klimatechnik
- Messtechnik und Monitoring
- GMP-Qualifikation
- Kundenspezifische Lösungen
- Service, Wartung und Instandhaltung

Produktspektrum.

Erprobte Speziallösungen für die pharmazeutische Produktion.

Die Einrichtung eines GMP*-Reinraums erfordert die enge Zusammenarbeit von Auftraggeber, Fachplaner, Hersteller und zuständiger Aufsichtsbehörde ab dem ersten Planungsschritt. Wir sichern die reibungslose Zusammenarbeit vom Konzept bis zur Übergabe des schlüsselfertigen, qualifizierten Reinraums.

Maßgeschneiderte Reinräume

Als Spezialist für Klimatechnik sichern wir überdies die Klimatisierung von Reinräumen. Unsere Geräte werden exakt auf das Anlagenkonzept abgestimmt und bieten Vorteile, indem sie Energie sparen und die Betriebskosten reduzieren.

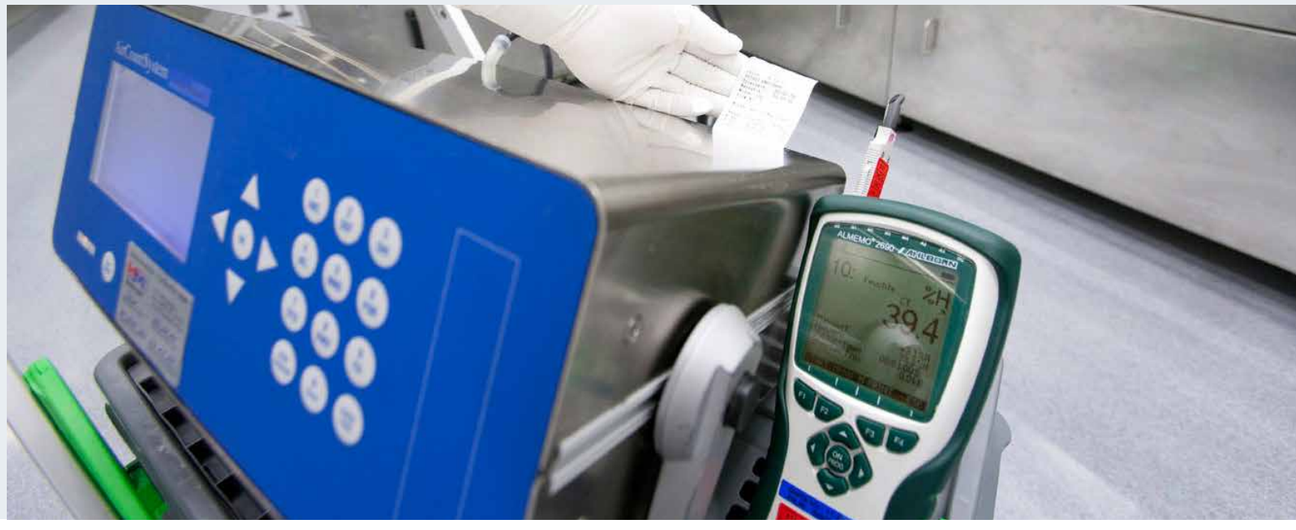
Personen- und Materialschleusen

Reinraumschleusen dienen dem kontrollierten Ein- und Ausschleusen von Personen, Materialien oder Produkten zwischen Räumen mit unterschiedlicher Reinheitsklasse und Druckniveau. Um Kontaminationen des reinen Bereiches durch luftgetragene Partikel zu verhindern, kann dabei immer nur eine Tür geöffnet werden.

Monitoring und GMP-Qualifizierung

Reinräume müssen zuverlässig rein sein – immer und überall. Aus diesem Grunde ist die Qualifizierung von Anlagen und Räumen im pharmazeutischen Einsatz Pflicht und zentraler Bestandteil der Good Manufacturing Practice (GMP). Mit unserer innovativen Messtechnik erfassen, überwachen und dokumentieren wir die für den Reinraumbetrieb kritischen Parameter. Hierzu zählen und identifizieren Partikelmesser kleinste partikuläre Verunreinigungen. Wird ein definierter Grenzwert überschritten, wird ein Alarm ausgelöst.

Um Risiken zu vermeiden und den qualifizierten Status der Anlage langfristig zu sichern, warten und prüfen unsere Serviceexperten alle relevanten Punkte regelmäßig. Gemeinsam mit unserem Qualifizierungsteam stellen diese auch sicher, dass der Betrieb des Reinraums unter Einhaltung aller gesetzlichen Vorschriften geschieht.



*GMP (Good Manufacturing Practice)

Anwendungsbeispiel Zimmer Biomet.

Klima-, Reinraum- und Wärmetechnik für medizinische Implantate

Die Medizintechnikfirma Zimmer Biomet aus Winterthur ist einer der weltweit führenden Hersteller orthopädischer Implantate. Die Qualität der künstlichen Hüft- oder Kniegelenke hängt dabei von der Präzision der Herstellungsprozesse ab. Bevor ein Implantat eingesetzt werden darf, wird es in dem von uns gelieferten Messraum genau geprüft.

Konstante Messbedingungen schaffen

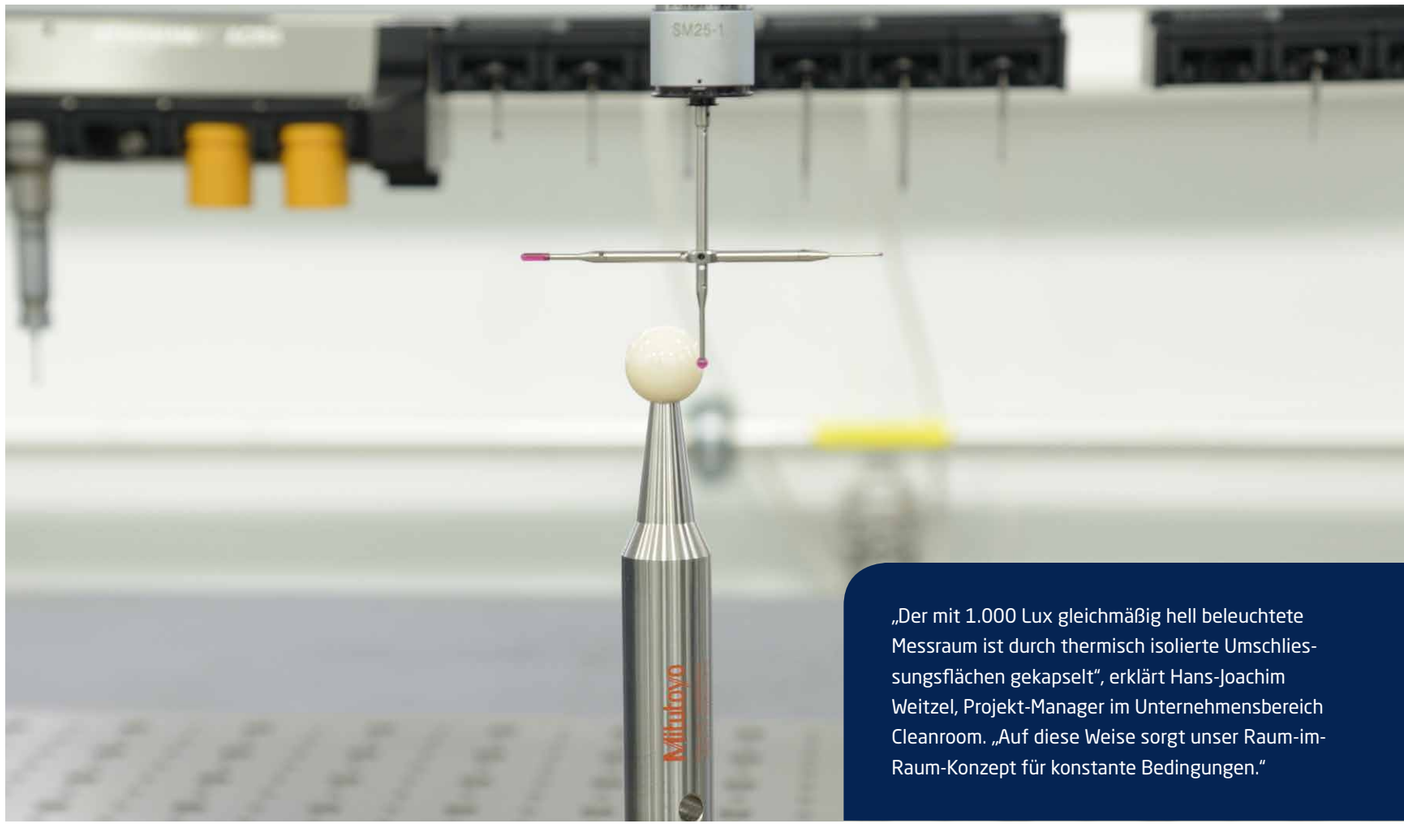
Die Prüfung jedes einzelnen Gelenks führt Zimmer Biomet in speziellen 3D-Koordinatenmessmaschinen durch. Hierfür wird ein spezieller Messraum genutzt, der von uns geplant, gebaut und in Betrieb genommen wurde.

Technische Anforderungen erfüllen

Die Anforderungen an Messräume der Güteklasse III finden sich in der Richtlinie VDI/VDE 2627. Hier sind z. B. die einzuhaltenden Umgebungskonditionen sowie räumliche und zeitliche Toleranzen für die Temperatur festgelegt. Um Messfehler und falsche Ergebnisse auszuschließen, müssen fertig produzierte Hüftgelenke vor der Vermessung zunächst auf exakt diese Temperatur gebracht werden. Dies wird durch die mehrstündige Lagerung in einem Vorraum gesichert.

Raum-im-Raum-Konzept

Früher stand jede Messmaschine in einem separaten Raum. Durch nicht vorhandene Schleusen entstanden Temperaturschwankungen. Die Folge waren oft ungenaue Messungen, die wiederholt werden mussten. Im neuen großen Messraum verhindern temperierte Schleusen Klimaschwankungen zuverlässig. Unser kompaktes Klimagerät ist dabei außerhalb des Messraums aufgestellt. Spezielle Sensoren messen und übertragen kontinuierlich Temperatur- bzw. Feuchtigkeitswerte und ermöglichen bei jedem Produkt den Nachweis, dass es innerhalb der erforderlichen Spezifikation gemessen wurde.



„Der mit 1.000 Lux gleichmäßig hell beleuchtete Messraum ist durch thermisch isolierte Umschliessungsflächen gekapselt“, erklärt Hans-Joachim Weitzel, Projekt-Manager im Unternehmensbereich Cleanroom. „Auf diese Weise sorgt unser Raum-im-Raum-Konzept für konstante Bedingungen.“

Sicherheit am Arbeitsplatz erhöhen.

Mitarbeiter, Produkte und Prozesse zuverlässig schützen.

In einigen Bereichen der Medizintechnik werden Stoffe eingesetzt, die die Gesundheit von Mitarbeitern gefährden können. Darüber hinaus ist es wichtig, die Produkte vor Verunreinigungen zu schützen. Mit den weisstechnik® **WIBObarrier®- und WIBOjekt®-Sicherheitsarbeitsplätzen garantieren wir maximalen Schutz für Mensch und Produkt.**

Wir entwickeln, bauen und vertreiben Sicherheitsarbeitsplätze in zahlreichen Standardausführungen. Diese können wir bei Bedarf kundenindividuell anpassen und mit Zubehör ergänzen.

Unser Angebot

- Sicherheitsarbeitsplätze
- Reinluftschleiertechnik
- Kundenspezifische Lösungen
- Beratung, Konzeption und Ausführung
- Service, Wartung und Instandhaltung

Systeme und Anwendungen.

Erprobte Systemlösungen für anspruchsvolle Einsatzzwecke.

Mit unserem WIBOjekt® und WIBObarrier® Prinzip bieten wir die optimalen Grundlagen für den zuverlässigen Schutz am Arbeitsplatz. Die Systeme sind skalierbar und können je nach Anforderung individuell angepasst werden.

WIBOjekt®-Prinzip

WIBOjekt® Sicherheitsarbeitsplätze schützen Produkte, Mitarbeiter und das gesamte Umfeld. Dabei wird durch speziell geformte Luftauslässe ein Reinluftschleier erzeugt. Dieser erfasst gefährliche Schadstoffe wie Gase oder luftgetragene Produktstaube zuverlässig und führt sie der Absaugung zu.

Das ermöglicht das Arbeiten bei freier Zugänglichkeit. Selbst beim Durchgreifen des Anwenders bleibt der Luftschleier weitgehend stabil und schützt sowohl Mitarbeiter als auch den Umgebungsraum vor austretenden Emissionen.

Das WIBOjekt®-Luftsystem benötigt trotz der besonders hohen Erfassungs- und Abzugsqualität deutlich geringere Abluftmengen als herkömmliche Absauggeräte und reduziert die Betriebskosten damit erheblich.

WIBObarrier®-Prinzip

Unsere WIBObarrier® Sicherheitsarbeitsplätze wurden für die speziellen Anforderungen bei der Herstellung von medizintechnischen Produkten entwickelt. Sie arbeiten nach einem Drei-Zonen-Prinzip. Die im vorderen Haubenbereich integrierten Auslassdüsen erzeugen einen stabilen Reinluftschleier. Dieser trennt und schützt Mitarbeiter, Produkt und Umgebungsraum. Darüber hinaus erfasst er Partikel zuverlässig, die vom Mitarbeiter durch Eingreifen in den Arbeitsbereich freigesetzt werden. Im Produktbereich selbst zieht ein Barriereschleier austretende Partikel an und leitet sie direkt in die Ansaugöffnungen. Das Produkt wird nicht kontaminiert.

Bei der Entwicklung der WIBObarrier®-Systeme wurde großer Wert auf die Einhaltung von Produktexpositionen gemäß OEL-Level sowie Reinluftqualitäten nach DIN EN ISO 14644-1 gelegt. Die Systeme sind in geschlossener (CCS – Closed Containment System) und in offener Form (OCS – Open Containment System) erhältlich.

Belastbarkeit sicher feststellen.

Zug- und Materialprüfung bei jedem Klima.

Medizinische Produkte wie Bein- oder Armprothesen müssen stabil gebaut sein. Sie müssen aber auch den hohen dynamischen Belastungen, die durch Bewegungen entstehen, standhalten. Um zu prüfen, ob die Produkte den hohen Anforderungen gewachsen sind, werden spezielle Materialprüfmaschinen eingesetzt.

Speziallösungen für Medizintechnik-Hersteller

Auf der Grundlage unserer ETE und EKE Klimakammern entwickeln wir anforderungsgerechte Speziallösungen für unsere Kunden. Diese können exakt an die jeweiligen Produkte und Testanforderungen angepasst werden und sind optimal geeignet, um die Qualität von medizintechnischen Produkten zuverlässig zu testen.

Unterschiedlichste Klimazonen möglich

Mit wenigen Knopfdrücken lässt sich jede Klimazone auf der Welt einstellen. Messungen bei unterschiedlicher Temperatur und Luftfeuchtigkeit in Kombination mit Druck, Spannung, Krümmung und Alterung geben exakte Auskunft über das Materialverhalten und die Qualität einer Verpackung.

Standard-Klimakammern

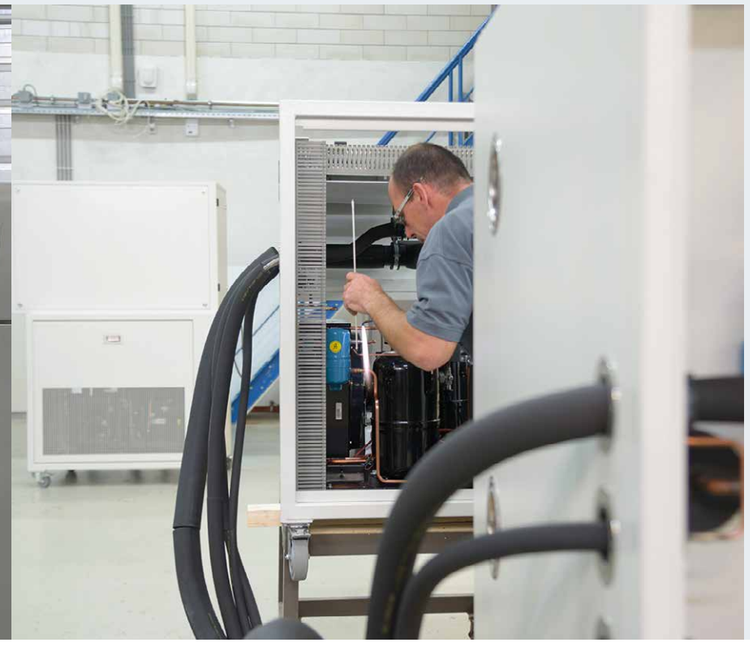
Wir bieten unseren Kunden drei Standardmodelle der Baureihe ETE und EKE:

E-Type: Kompaktes Modell mit Maschine im hinteren Bereich
C-Type: Vielseitige Kammer auf Bodenschiene
M-Type: Geteilte Prüfkammer und Maschineraum mit flexibler Leitungseinstellung

Die Klimakammern sind in unterschiedlichen Größen und Ausführungen erhältlich. Sie können mit zahlreichen Standardfeatures und vielen zusätzlichen Optionen ausgestattet werden.

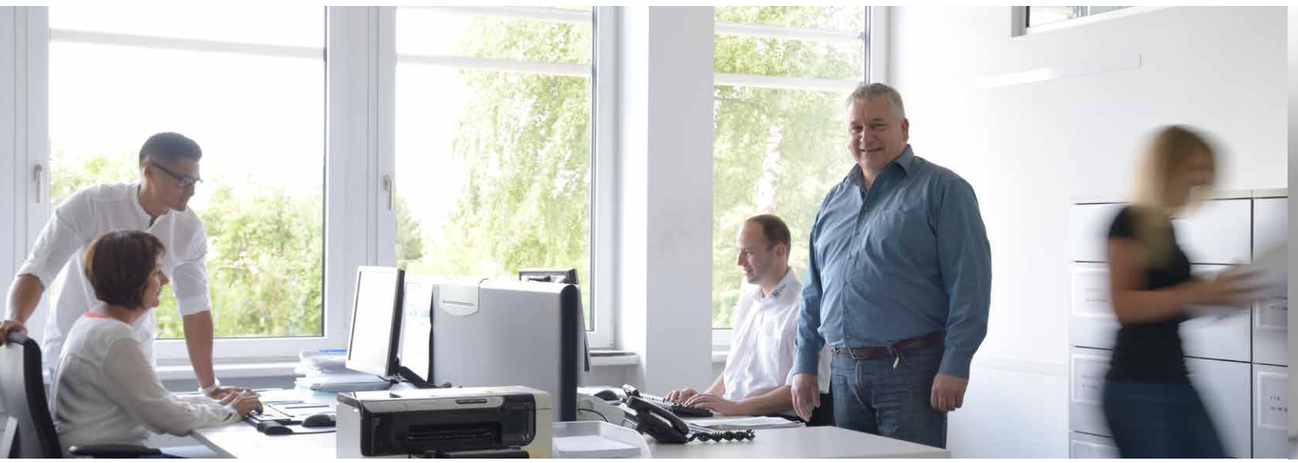
Unsere Produkte und Leistungen

- Zuverlässige Prüfgeräte
- Jedes Klima einstellbar
- Leichte Bedienung
- Wartung, Instandhaltung und After-Sales-Services



Weltweit effektiv agieren.

Wir denken und handeln serviceorientiert. Unsere Kunden verstehen wir als Partner. Mit unseren spezialisierten Serviceabteilungen bieten wir ihnen nachhaltige Lösungen für eine langfristig erfolgreiche Zusammenarbeit.



Wir sind immer für Sie da.
Sie erreichen uns telefonisch und per E-Mail 24 Stunden am Tag, 7 Tage in der Woche.

Weiss Klimatechnik Service Center:
24/7 Service Helpline
+49 (0) 64 08 / 84 74
service-vertrieb@wkt.com

Weiss Umwelttechnik Service Center:
24/7 Service Helpline
+49 180 566 65 56 (kostenlos)
service@wut.com

Weiss Pharmatechnik Service Center:
24/7 Service Helpline
+49 (0) 4484 / 189 110
service@weiss-pharma.com

Beratung

Profitieren Sie von unserer langjährigen Erfahrung. Unsere fachkundigen Mitarbeiter stehen Ihnen von der ersten Idee bis zum After Sales-Service bei jedem Projektschritt telefonisch oder vor Ort mit Rat und Tat zur Seite.

Wartung und Service

Wir richten unsere Serviceangebote genau auf die Anforderungen unserer Kunden aus. Dabei bietet unser Vollwartungsservice maximale Sicherheit bei fest kalkulierbaren Kosten. Wir bieten verschiedene Servicelevel mit garantierten Reaktionszeiten von maximal 24 Stunden nach Störungseingang.

Ersatzteilmanagement

Dank unserer umfassenden Lagerhaltung sind viele Ersatz- und Verschleißteile sicher und zeitnah verfügbar. Um die Betriebssicherheit zusätzlich zu erhöhen, kann es sinnvoll sein, ausgewählte Ersatzteile zusätzlich vor Ort zu bevorraten. Gerne beraten wir Sie hierzu.

Qualifizierungen und Re-Qualifizierungen

Wir bieten unseren Kunden sämtliche Qualifizierungen und Re-Qualifizierungen, die zum sicheren Betrieb einer Anlagen notwendig sind. Dazu gehören DQ, FAT, OQ, SAT, IQ und GMP.

Reinraumtechnik

Für die Fertigung unter Reinraumbedingungen bieten wir das Erstellen der gesetzlich regelmäßig vorgeschriebenen Nachweise über den einwandfreien Betrieb der Anlagen an. Unsere Spezialisten übernehmen dabei alle erforderlichen Aufgaben – von der Schwachstellenanalyse über Filtertests bis hin zum Monitoring.

Energieoptimierung

Mit der Optimierung einer Anlage steigern wir die Leistungsfähigkeit und erhöhen die Energieeffizienz. Die energetische Inspektion für Klimaanlagen ist gemäß der Energieeinsparverordnung (EnEV) 2009 eine gesetzliche Pflicht. Unser Energie-Check erfüllt die gesetzlichen Voraussetzungen nach EnEV.

Schulung und Training

Wir führen regelmäßig kostenlose Service-Trainings durch. Darüber hinaus schulen unsere Experten das Personal unserer Kunden. Schwerpunkte und Dauer der Schulungen richten sich nach den jeweiligen Wünschen und Anforderungen. Gerne beraten wir Sie zu den Möglichkeiten und erstellen Ihnen ein unverbindliches Angebot.

weisstechnik®
Test it. Heat it. Cool it.

Unsere Lösungen werden rund um den Globus in Forschung und Entwicklung sowie bei der Fertigung und Qualitätssicherung zahlreicher Produkte eingesetzt. Unsere Experten in 21 Gesellschaften stehen Ihnen in 14 Ländern zur Verfügung und sorgen für Ihre optimale Betreuung sowie für eine hohe Betriebssicherheit Ihrer Systeme.

Weiss Umwelttechnik ist einer der innovativsten und bedeutendsten Hersteller von Umweltsimulationsanlagen. Mit unseren Prüfsystemen können verschiedene Umwelteinflüsse rund um den Erdball und sogar darüber hinaus im Zeitraffer simuliert werden. Ob Temperatur-, Klima-, Korrosions-, Staub- oder kombinierte Stressprüfung: Wir haben die passende Lösung. Wir liefern Systeme in allen Größen, von Serienausführungen bis zu kundenspezifischen, prozessintegrierten Anlagen – für hohe Reproduzierbarkeit und präzise Prüfergebnisse.

Vötsch Industrietechnik, eine Tochtergesellschaft von Weiss Umwelttechnik, bietet zusätzlich eine breite Produktpalette im Bereich der Wärmetechnik. Mit einem erfahrenen Team von Ingenieuren und Konstrukteuren entwickeln, planen und produzieren wir hochwertige und zuverlässige wärmetechnische Anlagen für nahezu jeden Anwendungsbereich. Dazu gehören Wärme-/Trockenschränke, Reinraumtrockner, Heißluftsterilisatoren, Mikrowellenanlagen und Industrieöfen. Das Programm reicht von technologisch anspruchsvollen Seriengeräten bis zu kundenspezifischen Lösungen für individuelle Produktionsverfahren.

Zu den Weiss Technik Unternehmen zählt auch Weiss Klimatechnik. Diese bietet zuverlässige Klimalösungen überall dort, wo optimale klimatische Rahmenbedingungen für Mensch und Maschine gefordert sind: bei industriellen Fertigungsprozessen, in Krankenhäusern, mobilen Operationszelten oder im Bereich der Informations- und Telekommunikationstechnologie. Als einer der führenden Anbieter professioneller Reinraum- und Klimasysteme liefern wir Ihnen effektive und energiesparende Lösungen und begleiten Sie mit unserem Fachwissen von der Planung bis zur Umsetzung Ihrer Projekte.

Weiss Pharmatechnik, ein Tochterunternehmen von Weiss Klimatechnik, ist ein kompetenter Anbieter von anspruchsvollen Reinluft- und Containment-Lösungen. Das Produktprogramm umfasst unter anderem Barrier-Systeme, Laminar-Flow-Anlagen, Sicherheitswerkbänke, Isolatoren und Schleusensysteme. Das Unternehmen ist aus Weiss GWE und BDK Luft- und Reinraumtechnik hervorgegangen und verfügt über jahrzehntelange Erfahrung in der Reinraumtechnik.

Weiss Klimatechnik GmbH
Greizer Straße 41 - 49
35447 Reiskirchen/Deutschland
Telefon +49 6408 84-6500
cleanroom@wkt.com
www.weiss-technik.info

Weiss Pharmatechnik GmbH
contact@weiss-pharma.com

Weiss Technik Nederland B.V
info@weisstechnik.nl

Vötsch Industrietechnik GmbH
Wärmetechnik
info-wt@v-it.com

TÜVRheinland ZERTIFIZIERT
Management System ISO 9001:2008
www.tuv.com ID 9108624460

Weil wir die Umwelt und das Klima nicht nur im Namen haben.

FSC www.fsc.org
MIX Papier aus verantwortungsvollen Quellen FSC® C001704

C-LS-Medtech.-01.3D/PP 1.0/10 2016 | Klimaneutral produziert mit mineralölfreien Biodruckfarben.