

Pharma+Food

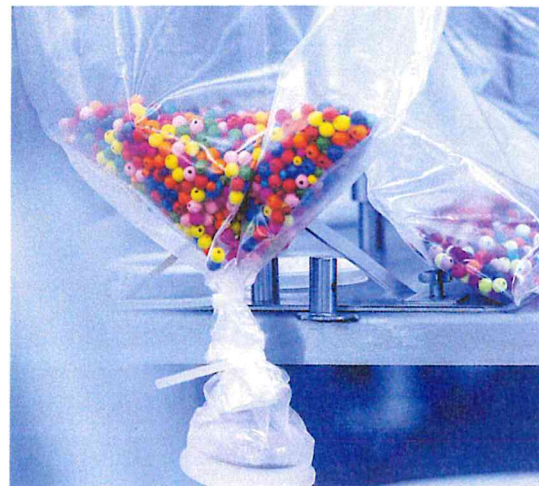
**POWTECH/FACHPACK-AUSGABE
MIT MESSEGUIDE****EFFIZIENZ IM HYGIENEPROZESS****Powtech Technopharm**Alle Trends und Infos
zur Messe 20**Powtech Technopharm**Energieeffiziente
Filterelemente 26**Produktion**Trocknungslösung für
Speisepilze 34**Anlagenbau**Gerüstbau in
Daiichi-Sankyo-Projekt 38**Fachpack 2025**Verbesserte Ökobilanz
mit Traysealern 46**Fachpack 2025**Rückverfolgbarkeit von
Merck-Medikamenten 50**Ausrüstung**Kryogene Kälte in der
Food-Produktion 60**Markt**Quantencomputer in der
Pharma-Entwicklung 10**GMP-MUSTERZUG FÜR DHL-LOGISTIK****Proben direkt
im Großlager****Hüthig
MEDIEN**

INHALT



Proben direkt im Großlager

Der Logistikriesen DHL hat in Florstadt gemeinsam mit Denios eine GMP-konforme Lösung für den Musterzug im Reinraum realisiert. Pharmahersteller können nun empfindliche Wirk- und Rohstoffe direkt beim Wareneingang im Logistikzentrum beproben lassen. Seite 16



Powtech Technopharm 2025

Auf der führenden internationalen Fachmesse für das Processing von Pulvern, Feststoffen und Flüssigkeiten zeigen Unternehmen aus der Branche ihre neuesten Entwicklungen und geben einen umfassenden Überblick über die Trends und den Markt. ab Seite 20

Branche

Editorial	3
News	6, 19

Markt

Aspirin, Google und das Rennen um molekulare Präzision – Quantenchemie in der Pharmaforschung 10

Infografiken

Moderne IT: Was, warum, und wie bezahlen? – Lünendonk-Studie zur IT-Modernisierung 14

Finish für GMP-konforme Oberflächen – Optimierte und teilautomatisierte Schleifverfahren für Edelstahl 24

Sichere Filtertechnologie in neuer Dimension – Anlagenkonzept mit energieeffizienten Filterelementen 26

Energetisch effizient zum optimierten Partikel – Anlagenkonzepte für Pulver und Granulate 28

Den Anforderungen gewachsen – Moderne Messtechnik für Milchpulver-Trocknungsanlagen 30

Wenn Gramm den Gewinn retten – Wägegenauigkeit zum effizienten Abfüllen von Schüttgütern 32

Titelstory

Proben direkt im Großlager – GMP-Musterzug für DHL-Logistik 16

Powtech Technopharm

Hotspot der Prozesstechnik im neuen Gewand – Powtech Technopharm 2025 20

Misch- und Trocknungstechnik für anspruchsvolle APIs – Schonende und effiziente Wirkstoffverarbeitung mit Vakuumtrockner 22

Produktion

Getrocknete Pilze liefern Nährstoffpräparate – Wärmepumpentrockner ersetzt Outsourcing bei Entfeuchtung von Pilzen 34

Zusammenarbeit mit JGC – GEA liefert pharmazeutischen Sprühtrockner nach Japan 37

Gerüstbau als Schnittstelle im Pharma-Anlagenbau – Schlüsselgewerk bei Bau von Labor- und Produktionsgebäude 38

Gestalten statt zaudern – CT-Umfrage: Wie der Anlagenbau seine Transformation selbst in die Hand nimmt 40



Titelbild gesponsert von Denios.

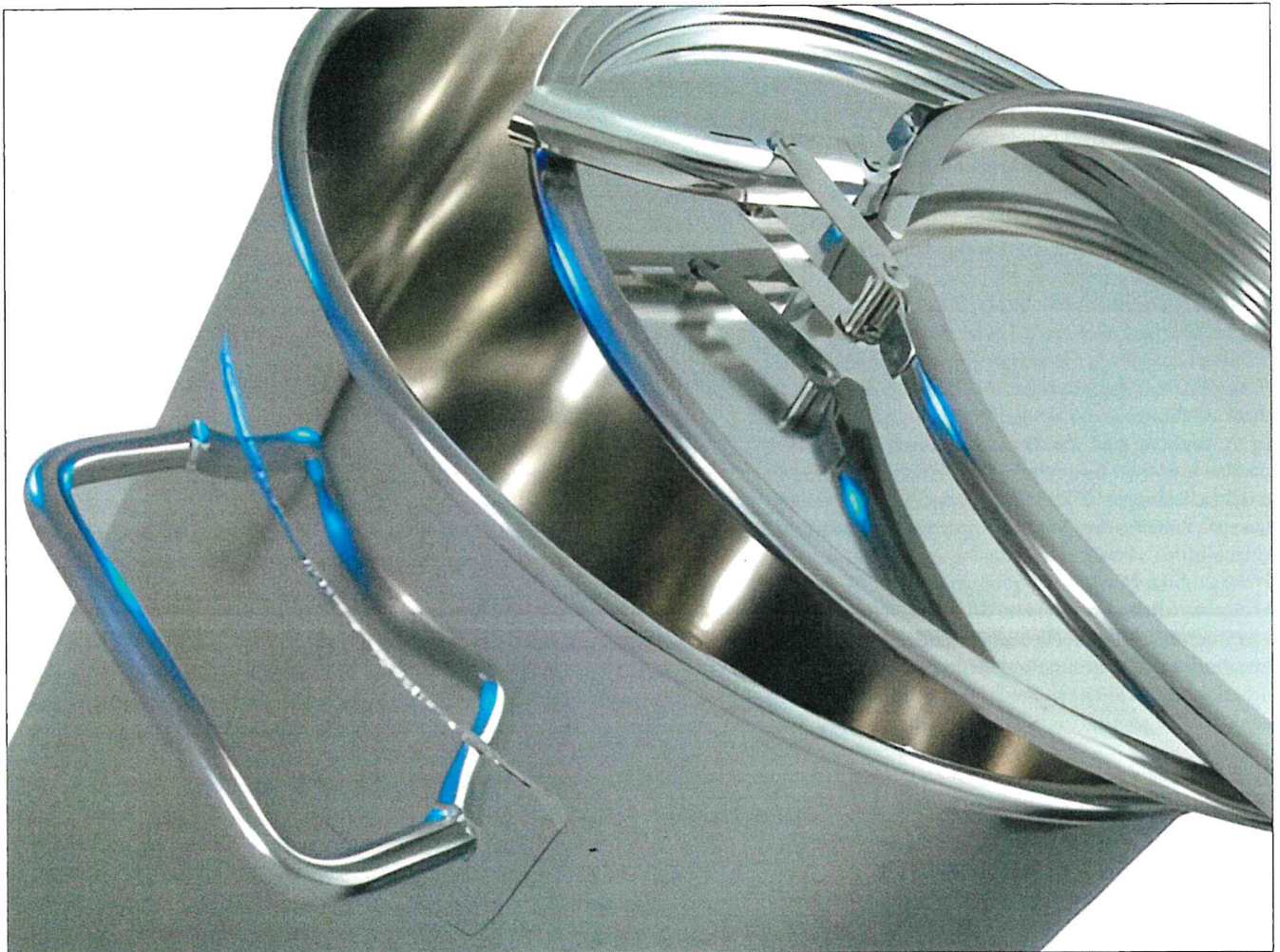
Bild: Denios

Profi-Guide	
Branche	
Pharma	● ● ●
Food	● ● ●
Kosmetik	● ● ●
Chemie	● ●
Funktion	
Planer	● ●
Betreiber	● ● ●
Einkäufer	● ● ●
Manager	●

Optimiertes und teilautomatisiertes Schleifverfahren für Edelstahl

Finish für GMP-konforme Oberflächen

Edelstahl ist ein bevorzugtes Material für hygienische Oberflächen in der pharmazeutischen Produktion. Eine neue Technologie trägt wesentlich dazu bei, die hohen Hygieneanforderungen gemäß GMP, EHEDG und den Empfehlungen der ISPE zu erfüllen.



Edelstahl ist ein bevorzugtes Material für hygienische Oberflächen, beispielsweise für Fässer und andere Behälter.

Autorin

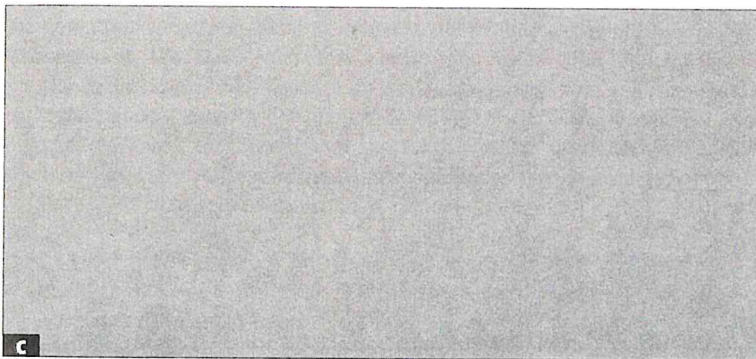
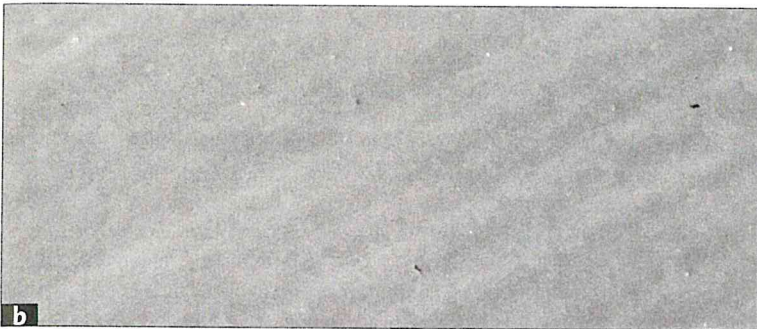
Beate Lauwaßer,
Converm,
für Bolz Intec

Der Spezialist für Edelstahlbehälter Bolz Intec hat einen entscheidenden Meilenstein erreicht: Gemeinsam mit der Hochschule Konstanz hat das Unternehmen aus dem Allgäu das Optimized-Grind-Finishing-Verfahren (OGF) entwickelt und Ende März 2025 patentiert. Das Verfahren kombiniert ein präzises, teilautomatisiertes Schleifverfahren mit elektrochemischer Endbehandlung und erzielt so metallisch reine, definierte Edelstahloberflächen mit besonders geringer Rauheit und minimaler Partikelanhaftung. Damit eignet es sich auch besonders für das Handling von feinen Pul-

vern und viskosen Flüssigkeiten. Die behandelten Oberflächen senken die Gefahr von Kreuzkontaminationen deutlich, was ein zentraler Aspekt für die Reinheit und Qualität pharmazeutischer Produkte ist.

Technische, ökonomische und ökologische Vorteile

Die verbesserte Reinigbarkeit der Oberflächen führt zu kürzeren CIP/SIP-Zyklen, spart Wasser, Reinigungsmedien und Energie und steigert die Anlagenverfügbarkeit auch durch höhere Korrosionsbeständigkeit. Auch Vali-



REM-Aufnahmen behandelter Edelstahl-Oberflächen, a) gebürstet, b) gebürstet und elektropoliert, c) OGF und elektropoliert
Bilder: Bolz Intec

dierung und Requalifizierung lassen sich durch die reproduzierbare Oberflächenqualität effizienter umsetzen. Der Einsatz von OGF-behandelten Edelstahlkomponenten erfüllt somit nicht nur technische und regulatorische Anforderungen, sondern bietet auch ökonomische und ökologische Vorteile.

„Die Patentierung des OGF-Verfahrens markiert für uns den erfolgreichen Abschluss eines mehrjährigen Entwicklungsprojekts“, erklärt Cornelius Mauch, Geschäftsführer von Bolz Intec. „Insbesondere für die Pharmaindustrie bietet das Verfahren eine zukunftsfähige Lösung zur Einhaltung höchster Hygienestandards – mit klarem Mehrwert für Produktqualität, Prozesssicherheit und Nachhaltigkeit.“ Der Hersteller wendet das Verfahren bereits an bei der Produktion von Edelstahlfässern, Druckbehältern, Trichtern und auch bei Sonderkonstruktionen für international tätige Pharmaunternehmen – überall dort, wo GMP-konforme Prozesse und höchste Oberflächengüte gefordert sind.

Powtech Technopharm, Halle 12 – 262

Entscheider-Facts

- Edelstahl ist ein etabliertes Material für Behälter mit hygienischen, GMP-konformen Oberflächen.
- Ein neu entwickeltes Vergütungsverfahren erzielt Oberflächen mit besonders niedriger Rauheit und damit minimierter Partikelanhaftung.
- Die behandelten Edelstahl-Oberflächen sind außerdem leichter und schneller zu reinigen, was Ressourcen spart und Unterbrechungen durch Reinigungsprozesse verkürzt.



Hygiene mit System – Ihre Sicherheit in besten Händen

Prüfen, messen, während andere hoffen

unserem Hygiene-Monitoring setzen Sie auf Präzision und Kontrolle statt auf Vermutungen. Sie machen sichtbar, was anderen entgeht: mikrobiologische Risiken – frühzeitig, präzise und messbar.

Vorteile auf einen Blick

- Smart** | Modernste Technologien für maximale Effizienz.
- Audit-ready** | Perfekt vorbereitet für jede Überprüfung.
- GMP-compliant** | Zuverlässig konform mit den höchsten Standards.

Sichere Prozesse und starke Produkte

In sensiblen Branchen wie Pharma und Food zählt nur das Beste. Vertrauen Sie auf ein System, das Unsichtbares sichtbar macht und Risiken minimiert.



Mehr erfahren
enzlerh-tec.com

