

STONHARD® | SPOTLIGHT

NAJWIĘKSZE FIRMY FARMACEUTYCZNE POWIERZAJĄ INSTALACJĘ
POMIESZCZEŃ CZYSTYCH FIRMIE STONHARD



Probleme :

Nowe pomieszczenie cleanroomu wymagające trwałego rozwiązania higienicznego, odpornego na obciążenia i intensywny ruch.

Zalecane rozwiązanie:

Stonproof®CT5 with Stontec®TRF

Zakres prac:

Naprawa popękanych powierzchni, poziomowanie spadków oraz posadzka o powierzchni 3500 m² pomieszczenia cleanroom

Jedna z największych międzynarodowych firm farmaceutycznych na świecie wybudowała z pomocą firmy Stonhard nowe pomieszczenie sterylne obok istniejącej fabryki. Projekt o powierzchni 3 500 m² został opracowany przez PM Group, firmę specjalizującą się w realizacji projektów, która zarządza projektowaniem, budową i oddawaniem do użytku zaawansowanych technologicznie obiektów. PM Group współpracowała ze specjalistycznym wykonawcą pomieszczeń cleanroom, firmą Daldrop, która była odpowiedzialna za budowę i wykończenie tych pomieszczeń. Klient finalny koncentruje się na zdrowiu ludzi i zwierząt, dlatego też wymagała trwałego rozwiązania sanitarnego, które będzie odporne na obciążenia i intensywny ruch. Firma Stonhard była w stanie spełnić, a nawet wyprzedzić oczekiwania klienta.

Kroki ku długotrwałemu wytrzymałemu rozwiązaniu

Instalacja podłogi została przeprowadzona w pięciu etapach. Przed położeniem podłogi i budową ścian, ekipa zabezpieczyła wszelkie pęknięcia w podłożu za pomocą Stonproof CT5. Stonproof CT5 to elastyczna, dwuskładnikowa membrana epoksydowa przeznaczona wyłącznie do izolacji pęknięć dynamicznych. W okresie pomiędzy zabezpieczeniem pęknięć a montażem podłogi wyrównano niskie miejsca w podłożu betonowym, a wyższe miejsca zeszlifowano. Dzięki temu uzyskano równą, płaską powierzchnię, która nie ulega nachyleniu. Po zamontowaniu podłóg firma Daldrop przystąpiła do budowy ścian pomieszczenia clean room. Metoda ta pozwoliła na dużą elastyczność w przypadku konieczności przesunięcia ścian. Zespoły instalacyjne firmy Stonhard mogą pracować w niemalże każdych ramach czasowych i warunkach pracy, zapewniając szybką realizację projektu.

Idealne dopasowanie

Klient potrzebował estetycznej, wytrzymałej posadzki o dobrej antypoślizgowości, doskonałej odporności chemicznej i długotrwałej wytrzymałości. Zależało mu również na szybkiej instalacji, która umożliwiłaby uruchomienie nowego obiektu. Rozwiązaniem, które firma Stonhard poleciła do tego projektu, był Stontec TRF, uretanowy system posadzkowy w postaci płatków, zaprojektowany z myślą o maksymalnej trwałości i odporności na uderzenia. Ten system podłogowy spełniał surowe wymagania klienta dotyczące pomieszczeń czystych. Stontec TRF oferuje również odporność na ścieranie, odporność na ogień, odporność na plamy oraz wysoki połysk - wszystkie te cechy są pożądane w obiektach przemysłowych

Zespół cieszący się dużym zaufaniem

Firma farmaceutyczna wybrała Stonhard do realizacji tego projektu z kilku powodów. Po pierwsze, wiedzieli, że Stonhard będzie dla nich najlepszym źródłem informacji. Od produkcji do instalacji, Stonhard towarzyszy swoim klientom na każdym kroku, aby zapewnić bezproblemowe przejście od starych, zniszczonych posadzek do nowego, trwałego systemu, który zwiększa produktywność i wydajność

w miejscu pracy. Po drugie, firma Stonhard zainstalowała niedawno inny system podłogowy w siostrzanym zakładzie produkcyjnym tej firmy w Irlandii, z dużym sukcesem. Firma Stonhard wierzy w budowanie i umacnianie relacji z klientami, zapewniając zarówno wysoką jakość podłóg, jak i obsługi. Klient wiedział, że system Stontec TRF jest dokładnie tym, czego potrzebował do swojego pomieszczenia clean room, spełniając wszystkie wymagania związane z jego otoczeniem.

