



Nieuwe productieruimtes bij Pannoc: “Kiezen voor modulair design bij omvormen cleanroom”

Met cleanroom designs waarbij modulariteit en pre-engineering centraal staan, toont ABN Cleanroom Technology bij farmaceutisch producent Pannoc dat het omvormen van een bestaande cleanroom niet nodeloos complex moet zijn. De verbouwing van de productiezones op de site in Olen verliep volgens een pre-engineering aanpak en dat heeft zo zijn voordelen.

Positieversterking in farmaceutische sector

Het Kempense bedrijf Pannoc is een farmaceutisch familiebedrijf dat zich toelegt op de ontwikkeling, productie en verkoop van cosmetica, geneesmiddelen en medical devices. Dat Pannoc een gevestigde waarde is in de farmaceutische sector, bewijst niet enkel hun 40 jaar bestaan, maar ook de immer toenemende orders uit binnen- en buitenland. Om deze sterk stijgende vraag te kunnen verwerken, koos Pannoc ervoor om de productiecapaciteit op de site in Olen te ontdebelen. Deze noodzakelijke uitbreiding van één naar twee productiezones heeft als resultaat dat de productie van cosmetica en geneesmiddelen gelijktijdig kan plaatsvinden én bovendien sterk opgedreven kan worden.

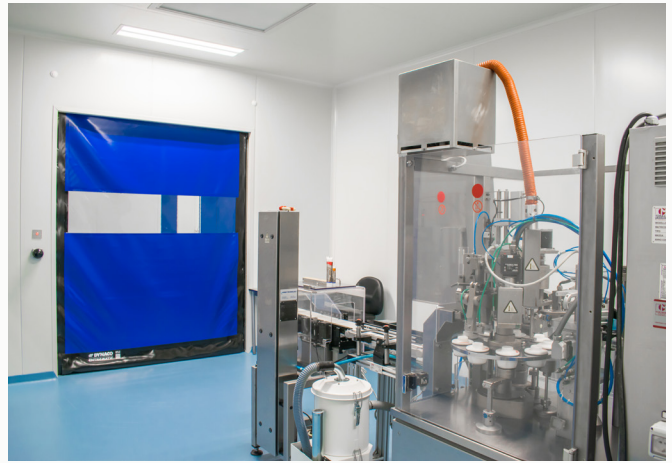
“Wat Pannoc uniek maakt, is het feit dat we de volledige keten van onze producten in eigen beheer hebben: van productie tot verkoop. Vooral in het farmaceutische domein is deze aanpak uniek, én succesvol”, zo vertelt Caroline Spaas, Sales & Marketing Manager bij Pannoc. “De productie van zowel onze white-label producten als onze eigen crèmes, gels en lotions verloopt op onze productielijnen onder strenge reinheidsomstandigheden GMP klasse D. De cleanroom zelf, die was wel toe aan een upgrade”.

Caroline Spaas
Sales & Marketing
Manager PANNOC



ABN Cleanroom Technology: korte doorlooptijd door pre-engineering

Een doorslaggevend aspect bij de verbouwing van de traditionele cleanroom naar een nieuwe cleanroom was het zo kort mogelijk stilleggen van de productielijnen. Er was hiervoor snel vertrouwen in de modulaire en pre-engineering aanpak van ABN Cleanroom Technology om het project uit te voeren.



Zo is er voorzien dat we de bestaande omgevormde cleanroom in de toekomst nog verder kunnen uitbreiden zonder zware werkzaamheden te moeten uitvoeren. Op deze manier moeten we ons geen zorgen maken wanneer we de productie nog verder opdrijven, bijvoorbeeld voor onze steeds belangrijker wordende export van het product Pangel”.

Ook het FAGG zag de vernieuwde cleanrooms van Pannoc en beloofde de inspanningen van de farmaceutische KMO met een goed rapport.



Waarom dit een ideale case is voor ABN Cleanroom Technology? “Door de hoge tijdsdruk en korte doorlooptijd valt dit cleanroom project 100% binnen de pre-engineering scope van ABN”, aldus Rudi Boonen, Sales Manager van ABN Cleanroom Technology. “Het was voor ons vanzelfsprekend om te kiezen voor ons VIX concept waarbij we de volledige verbouwing pre-engineered konden uitvoeren. Het gevolg? De werkzaamheden bij Pannoc zelf werden tot een minimum beperkt omdat we gebruik maken van voorgedachte bouwstenen”. Het resultaat van een goed op elkaar afgestemd uitvoeringsteam, meent Rudi Boonen: “Onze projectleider heeft het project voor 95% aangestuurd en dat heeft geleid tot snelle resultaten. Op enkele maanden was de volledige cleanroom vernieuwd”.

Bij Pannoc bevestigt Caroline Spaas de modulaire aanpak van ABN Cleanroom Technology: “Het modulair denken werd door de studie-afdeling van ABN vanaf het begin meegenomen in het cleanroom design.

