

ENGINEERING

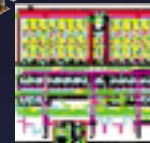
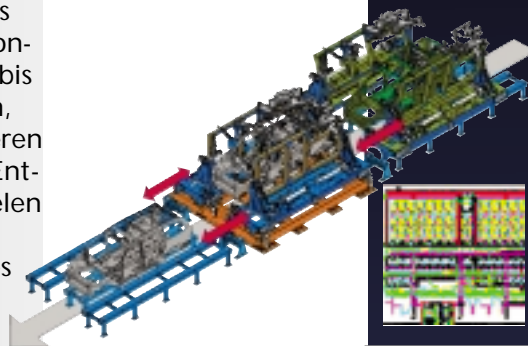
Keine Anforderung ist wie die andere. Deshalb sind unsere Anlagen so individuell wie unsere Kunden und ihre Bedürfnisse.

Um Ihnen den allerhöchsten Nutzen zu garantieren, setzen wir all unser Können und Fachwissen daran, Ihnen die perfekte Lösung auf den Leib zu schneiden.

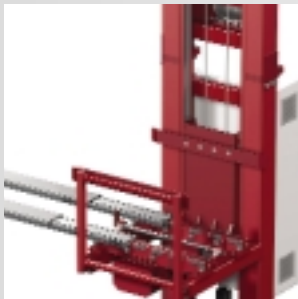
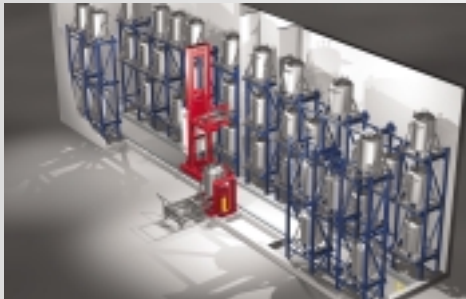
Unsere hochmotivierten und hochspezialisierten Ingenieure mit langjähriger Branchen- und Projekterfahrung bilden die Kernkompetenz unseres Unternehmens und sind die Grundpfeiler für einen erfolgreichen Projektverlauf.

SPEZIALITÄT: SONDERANLAGEN

Mit Recht dürfen wir behaupten: "Uns ist nichts zu schwer." Denn besondere Lösungen für besondere Anforderungen und besondere Gewichte bis zu 30 Tonnen sind unsere Spezialität. Speichern, Lagern, Manipulieren und erneutes Transportieren in allen Facetten bilden das Spezialwissen der Entwickler und Ingenieure von RECO, das sie in vielen Referenzanlagen bereits unter Beweis gestellt haben. Reco, die ganze Welt des Materialflusses aus einer Hand.



*economical
effectively*

**CHIRON-VACCINES****Anforderung:**

Vollautomatisches Behälterlager für die Diphtherie- Impfstoff-Herstellung

Besondere Anforderung:

- Reinraumklassen in Schleusenräumen sowie luft-technische Trennung von Lager- Brut- & Kühlraum
- GMP-gerechte Ausführung und Dokumentation
- FDA-gerechte Qualifizierung
- FAT, SAT, I.Q., O.Q.

Lösung:

- Einsatz von RECO-Sonderregalbediengeräten zum vollautomatischen Transport von 800 kg schweren Impfstoffbehältern

Kundennutzen:

- Effektive und raumsparende Lösung zur Herstellung von Diphtherie-Impfstoffen
- Rückverfolgbarkeit: Transportvorgänge und -telegramme werden über 24 Monate gespeichert
- Trennung von Mensch und menschengefährlichem Material durch Schleusenräume
- Absolut sichere Lagerung von extrem hohen Lagerwerten



recovering possibilities
recovering chances
recovering success