

Pressemitteilung



ChemCon GmbH, Freiburg, 22. Oktober 2024

Neue nachhaltige Kühlanlage bei ChemCon ist im Betrieb

In den letzten Jahren hat die ChemCon GmbH mehr als **10 Millionen Euro** in die Entwicklung und Modernisierung der Produktion- und Analytiklabore sowie Reinräume investiert. Auch Reaktoren und Trockner nach neuesten technischen Standards wurden gekauft und installiert. Software zur optimierten Dokumentation und Automatisierung von Geschäftsprozessen wurde angeschafft und etabliert.

Die erheblichen Erweiterungen der Produktions- und Laborkapazitäten sowie die entsprechenden Erweiterungen des Geräteparks haben dazu geführt, dass die beiden bereits im Jahr 2016 installierten Kühlanlagen mit einer Kühlleistung von jeweils 270 kW an ihre Kapazitätsgrenzen gestoßen sind und ergänzt wurden. Die eigenen Kühlanlagen ermöglichen einen stabilen Produktionsprozess mit Redundanz in der Kühlung und werden zur Temperierung und Entfeuchtung der Labore und Reinräume eingesetzt, da hier eine konstante Temperatur und Luftfeuchtigkeit entscheidend für die Produktionsqualität ist. Darüber hinaus werden die Kühlanlagen zur Wasserkühlung der chemischen Geräte genutzt und ersetzen damit das bisher zur Kühlung verwendete Stadtwasser.

„Bei der Auswahl der neuen Anlage war uns der Aspekt der Nachhaltigkeit sehr wichtig. Die neue Anlage hat eine Kühlleistung von **300 kW** und verwendet Propan als Kältemittel, wodurch der Einsatz von ozonschädigenden per- und polyfluorierten Alkylsubstanzen (PFAS) in der neuen Anlage vollständig vermieden wird. Durch die Zirkulation des Kühlwassers über Wärmetauscher konnten bereits mit den zwei alten Kühlanlagen monatlich über 1000 m³ an Stadtwasser eingespart werden. Diese Einsparung wächst nach Erweiterung und Installation der neuen Anlage auf mindestens 1500 m³ im Monat“ – sagte Herr **Dr. Peter Gockel**, Bereichsleiter Technik & Facility. – „Zusätzlich haben wir durch die neue Anlage und die vorhandenen drei Kältekreisläufe wieder die notwendige Redundanz bei Ausfall einer Anlage hergestellt“.

Weitere Vorteile des Einsatzes von Propan in Kühlanlagen sind das im Vergleich zu herkömmlichen Kältemitteln sehr niedrige Treibhauspotenzial (GWP) und der um bis zu 40 % geringere Energieverbrauch, der zu erheblichen Einsparungen bei den Betriebskosten führt. Zusammengefasst sind Anlagen mit Propan als Kältemittel umweltfreundlicher und energieeffizienter und damit deutlich nachhaltiger.

Pressemitteilung



Nachteil der Propan-Kühlanlagen sind die deutlich höheren Anschaffungskosten. Um dies wirtschaftlich interessant zu machen, wurde die Anschaffung vom Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle gefördert. ChemCon's Gesamtinvestitionen betragen dennoch mehr als **300.000,00 Euro**.

Seit September 2024 ist die neue Anlage zusammen mit einer der älteren Anlagen in Betrieb. Die zweite Altanlage steht für Redundanzzwecke oder bei sehr hohem Kältebedarf im Sommer zur Verfügung. Damit ist ein unterbrechungsfreier Produktionsprozess auch bei Ausfall einer Anlage möglich.

ChemCon's Expansion erfolgt als direkte Antwort auf die steigende Nachfrage nach Polymeren, insbesondere Polyethylenimininen (PEI) und Polyoxazolininen (POx). Diese werden im pharmazeutischen Sektor zunehmend unverzichtbar z.B. als transfection agents. Mit über 15 Jahren Erfahrung in der Produktion von PEI und POx unter den Bedingungen der Guten Herstellungspraxis (GMP) sind wir stolz darauf, zu den wenigen globalen Auftragsentwicklungs- und Herstellungsorganisationen (CDMO's) zu zählen, die für diese Aufgabe gerüstet sind. Wir haben die höchsten GMP-Qualitätsstandards und können GMP-Produktion in sehr kleinen Mengen aber auch im multi-kg-Scale anbieten. Unser Ziel ist es eine konstante und hochwertige Versorgung mit GMP-konformen Polymeren, anorganischen Spurenelementen und pharmazeutischen „small molecules“ Wirkstoffen zu bieten.

Wir über uns:

ChemCon ist ein inhabergeführter, mittelständischer chemischer Dienstleister mit Sitz in Freiburg i.Br., am Fuße des Schwarzwalds. Das 140-Mitarbeiter-starke Unternehmen ist Auftragshersteller und Analytik-Dienstleister für Arzneimittelwirkstoffe und Feinchemikalien. Umfassende Investitionen in moderne Technologien und Sicherheit, auch über gesetzliche Vorgaben hinaus, sind ein integraler Bestandteil der Unternehmensstrategie.

ChemCon's Laboratorien und Reinräume sind speziell auf die Herstellung von Arzneimittelwirkstoffe für klinische Studien und Substanzen für Spezialanwendungen geeignet. Beispiele sind unter anderem Wirkstoffe für seltene Krankheiten, Notfall- oder postoperative Medizin, Augenheilkunde, Onkologie aber auch als intravenöse Hilfsstoffe, Diagnostika oder Nahrungsergänzungsmittel.

Presse Downloads:

[Link](#)

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte:

Dr. Michael Woydt (Marketingleiter)

Tel.: +49-761-5597-0

E-Mail: Michael.Woydt@ChemCon.com