

Wachstum am Standort: fit für die Zukunft

20 Millionen Euro Infrastrukturprojekt der Greiner Bio-One in Frickenhausen: Spatenstich für Büroneubau und Produktionserweiterung.

Frickenhausen, 2. Juli 2019 – Die Greiner Bio-One GmbH setzt ihr, im Jahr 2017 mit dem Bau eines neuen Hochregallagers begonnenes Infrastrukturprojekt, planmäßig in 2019 mit dem Büroneubau und der Produktionserweiterung fort. Am heutigen Dienstag trafen sich die Geschäftsführer Heinz Schmid, Jakob Breuer und Georg Heftberger mit Peter und Christoph Greiner vom Familiengeschafterrat der Greiner AG sowie dem Frickenhausener Bürgermeister Simon Blessing und den Fraktionsvorsitzenden der im Gemeinderat vertretenen Parteien zum symbolischen ersten Spatenstich auf dem Firmengelände des weltweit bekannten Anbieters von Kunststoffprodukten für Laborbedarf in Frickenhausen.

Die Baukosten für die Produktionserweiterung liegen bei 4,5 Millionen Euro, der Büroneubau schlägt mit 3,1 Millionen Euro zu Buche. Mit den Kosten für das Hochregallager sowie der noch anstehenden Modernisierung der Bestandsgebäude und des Werksgeländes investiert Greiner Bio-One am Standort Frickenhausen insgesamt fast 20 Millionen Euro in eine optimierte Werkinfrastruktur, Materialversorgung und Logistik sowie eine Produktionserweiterung um 30 Prozent.

Moderne Anlage, vereinfachte Kommunikation

Bis Ende September 2020 soll nicht nur der Büroneubau mit über 1.000 Quadratmeter Bruttogrundfläche entstehen, sondern auch die bestehende Produktionsfläche um über 1.700 Quadratmeter auf insgesamt 5.725 Quadratmeter erweitert werden. Dank des neuen Hochregallagers, das in 2018 in Betrieb genommen wurde, können die alten Logistikflächen für die Produktion umgewandelt werden. Auf zwei Ebenen verteilt werden dann in einer hochmodernen, automatisierten Anlage zum Beispiel Spezialprodukte für die Kultivierung und Analyse von Zell- und Gewebekulturen aus Kunststoff gefertigt. Es sind unter anderem eine integrierte ISO5-Reinraumzelle für die CELLCOAT-Produktion, also die Spezialbeschichtung der Oberflächen, geplant sowie eine hochmoderne Rollerflaschen- und Röhrenanlage.

Der Büroneubau bietet Platz für 40 Mitarbeiter. Eine Verbindungsbrücke schafft kurze Wege zwischen den bestehenden Verwaltungs- und Produktionsgebäuden und vereinfacht die Kommunikation und Zusammenarbeit der verschiedenen Abteilungen. Ein Multifunktionsraum mit Bewirtungsmöglichkeit bietet viel Platz für Schulungen und Workshops. Eine neue Lüftungsanlage mit moderner Regelungstechnik sorgt für die optimale Temperatur. Zusätzliche Kühlung bietet eine Betonkernaktivierung.

PRESSE



Für das Projekt mit anspruchsvoller, energieeffizienter Gebäudetechnik setzt Greiner Bio-One erneut auf das bewährte Team rund um die Architektenwerksgemeinschaft Weinbrenner, Single, Arabzadeh aus Nürtingen, die bereits das Hochregallager verantwortete. Gemeinsam mit den Handwerkern aus der Region soll auch das neue Bauvorhaben zügig vollendet werden.

Voraussetzung für Wachstum

Im Zuge des Infrastrukturprojektes sind auch die Modernisierung der Bestandsgebäude sowie eine Neugestaltung des Betriebsgeländes geplant. Es entstehen dabei nicht nur neue Parkplätze, sondern auch 30 Fahrradstellplätze sowie eine neue Wegeführung zum ÖPNV. Zusätzlich zu den aktuell etwa 330 Mitarbeitern sind für die kommenden Jahre 40 Einstellungen geplant.

Geschäftsführer Heinz Schmid: „Das Infrastrukturprojekt schafft die Voraussetzungen für weiteres Wachstum an diesem Standort. Sowohl in der Produktion als auch in der Verwaltung ist das Unternehmen an seine Kapazitätsgrenzen gestoßen. Mit neuem Hochregallager, Büroneubau und vergrößerter und modernisierter Produktion ist Greiner Bio-One perfekt aufgestellt für die heutigen wie auch kommende Herausforderungen im internationalen Wettbewerb.“

++++

Greiner Bio-One International GmbH

Greiner Bio-One ist auf die Entwicklung, die Produktion und den Vertrieb von Qualitätsprodukten aus Kunststoff für den Laborbedarf spezialisiert. Das Unternehmen ist Technologie-Partner für Krankenhäuser, Labore, Universitäten, Forschungseinrichtungen, die diagnostische und pharmazeutische Industrie sowie die Biotechnologie. Greiner Bio-One ist in drei Geschäftssparten untergliedert: Preanalytics, BioScience und Sterilisation. Als Original Equipment Manufacturer (OEM) übernimmt Greiner Bio-One individuelle, kundenspezifische Designentwicklungen und Fertigungsprozesse für die Bereiche Lifesciences und Medizin. In 2018 erzielte die Greiner Bio-One International GmbH mit über 2.300 Mitarbeitern, 27 Niederlassungen und zahlreichen Vertriebspartnern in mehr als 100 Ländern einen Umsatz von 473 Millionen Euro. Greiner Bio-One ist Teil der Greiner AG mit Sitz in Kremsmünster (Österreich).

Greiner Bio-One BioScience-Division

Die BioScience-Division von Greiner Bio-One zählt zu den führenden Anbietern von Spezialprodukten für die Kultivierung und Analyse von Zell- und Gewebekulturen. Basierend auf jahrzehntelanger Erfahrung mit Gefrierlagerung von Proben, bietet Greiner Bio-One auch Lösungen für automatisierte Lagersysteme in Biobanken an. Darüber hinaus entwickelt und produziert sie Microplatten für das Hochdurchsatz-Screening, die der Industrie und Forschung schnellste und effizienteste Wirkstoffprüfungen ermöglichen. Die deutsche Unternehmenszentrale der BioScience-Division mit Sitz in Frickenhausen steuert die gesamte Entwicklung und Herstellung sowie den Vertrieb.

Weitere Informationen erhalten Sie von:

Greiner Bio-One GmbH	Zeeb Kommunikation GmbH
Simone Schafstein	Anja Pätzold
Maybachstraße 2	Alexanderstraße 81
72636 Frickenhausen	70182 Stuttgart
Telefon: (0 70 22) 948 - 0	Telefon: (07 11) 60707-19
Fax: (0 70 22) 948 - 514	Fax: (07 11) 60707-39
E-Mail: marketing@de.gbo.com	E-Mail: info@zeeb.info