

CRANE

Pressekontakte:

Molly Dugan

+1 (513) 745-6021

mdugan@cranecpe.com

Aneta Stephens

+1 (647) 282-4767 astephens@cranecpe.com

Vorstellung der neuen Saunders[®] Technologien auf der Interphex 2015 zur Verbesserung der Produktivität in der pharmazeutischen Industrie

ZUR SOFORTIGEN VERÖFFENTLICHUNG

NEW YORK (12. März 2015) – Im Jahr 2012 führten Schwachstellen in der Herstellung steriler injizierbarer Arzneimittel in der Branche zu einem Einbruch der Produktionskapazitäten um fast ein Drittel. Die damit verbundenen Versorgungsengpässe hatten Verschlechterungen der Therapieschemata, Unterbrechungen in der laufenden Versorgung, einen Anstieg der Gesundheitskosten und sogar vorzeitigem Tod zur Folge. Für die Hersteller von Arzneimitteln wird es künftig von entscheidender Bedeutung sein, die Qualität ihrer Produkte zu maximieren und die Sicherheit der Patienten zu gewährleisten. Crane ChemPharma & Energy möchte seine Präsenz auf der diesjährigen New Yorker Interphex vom 21. bis 22. April nutzen, um sich mit dieser Thematik auseinanderzusetzen.

Das umfassende Lieferprogramm an Membranen und aseptischen Membranventilen von Saunders[®] ist am Stand 3622 von Crane zu sehen. Die Membranventile sind integraler Bestandteil der pharmazeutischen Produktion, da sie den Arzneimittelherstellern die Möglichkeit zur wirksamen Steuerung des Fertigungsablaufs geben. Ebenso vorgestellt werden der pneumatische Edelstahl-Kolbenantrieb Saunders[®] S360 und der I-VUE Smart Sensor. Durch diese fortschrittliche Technologie kann die Leistungsfähigkeit des Ventils erhöht und gleichzeitig überwacht werden.

Während der Messe wird ein Expertenteam von Saunders[®] vor Ort sein, um über die Herausforderungen der Arzneimittelhersteller zu diskutieren und den Kunden und Besuchern aus aller Welt die technischen Besonderheiten und Vorteile der Saunders[®] Lösungen zu erläutern.

Über CRANE

Crane Co. ist ein diversifizierter Hersteller hochentwickelter Industrieprodukte. Das im Jahr 1855 gegründete Unternehmen Crane hat sich darauf spezialisiert, seinen Kunden in den Bereichen Luft- und Raumfahrt, Elektronik, Prozessindustrie, Petrochemie, Chemie, Energieerzeugung, automatisierte Absatzförderung, Transport sowie anderen Märkten ein umfangreiches Portfolio von Produkten und Lösungen bereitzustellen. Das Unternehmen ist in vier verschiedenen Geschäftsfeldern tätig: Luft- und Raumfahrt & Elektronik, Technische Werkstoffe, Warenwirtschaftssysteme und Fluid-Handling. Crane beschäftigt in Nord- und Südamerika, Europa, Asien und Australien etwa 11.000 Mitarbeiter. Crane Co. wird an der New Yorker Börse gehandelt (NYSE:CR). Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website unter www.craneco.com.

Die Produktpalette von **Crane ChemPharma & Energy** (innerhalb des Fluid-Handling-Segments von Crane) umfasst eine Vielzahl hochleistungsfähiger Produkte: hochtechnisierte Rückschlagventile, metallische Kükenhähne, ausgekleidete Armaturen, Prozesskugelhähne, Hochleistungs-Absperrklappen, Faltenbalg-Absperrventile, Membranventile für den aseptischen und industriellen Bereich, durchdrehende/Schwenkventile, Antriebe, Schaugläser, ausgekleidete Rohre und Schläuche sowie Druckluft-Membran- und Schlauchpumpen. Seine bewährten Marken (in alphabetischer Reihenfolge) ALOYCO®, CENTER LINE®, COMPAC-NOZ®, CRANE®, DEPA®, DUO-CHEK®, ELRO®, FLOWSEAL®, JENKINS®, KROMBACH®, NOZ-CHEK®, PACIFIC VALVES®, RESISTOFLEX®, REVO®, SAUNDERS®, STOCKHAM®, TRIANGLE®, UNI-CHEK®, WTA® und XOMOX® bieten dem Kunden ein umfassendes Portfolio von Produkten für anspruchsvollste Anwendungen im Bereich toxischer oder ätzender Medien sowie für den Einsatz in hochreinen Anwendungen. So vielfältig wie unsere Produkte sind auch die Branchen unserer Kunden: chemische Verarbeitung, Biotechnologie, Pharmazie, Öl und Gas, Raffination und Energieerzeugung. Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website unter www.cranecpe.com.