

## Brachflächenentwicklung auf dem Campus Kundl Gebäude B3



**Oktober 2024**

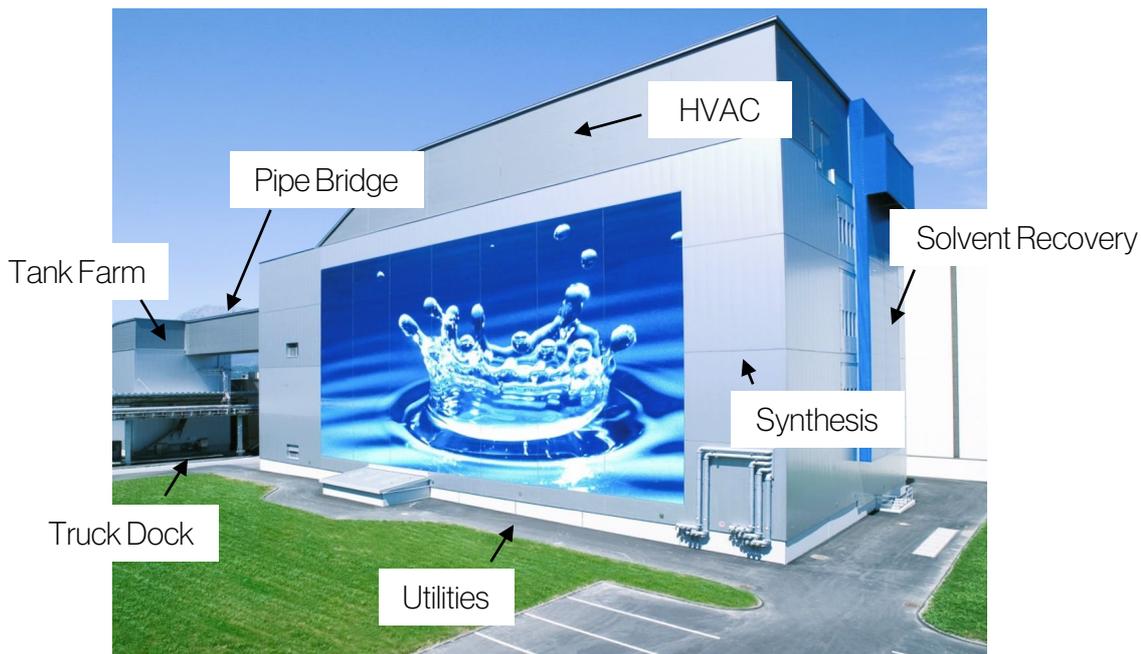
Haftungsausschluss: Alle in diesem Dokument enthaltenen Informationen sind als vertrauliches und unverbindliches Informationsmaterial ohne jegliche rechtliche Verpflichtung zu betrachten. Die enthaltenen Zahlen sind als unverbindliche Schätzungen zu verstehen. Die Novartis Pharmaceutical Manufacturing GmbH und der Novartis Konzern können nicht für die in dieser Präsentation enthaltenen Informationen und Zahlen haftbar gemacht werden.

## Lageplan

Der Gebäudekomplex B3 umfasst eine moderne chemische Syntheseanlage (B155) und ein eigenes Tanklager (B175), die über eine begehbare Rohrbrücke verbunden sind. Eine Grünfläche von 900 m<sup>2</sup> (G5) steht für eine weitere Produktionserweiterung zur Verfügung.



## Wichtige Fakten



## B155

<b>Lage:</b>	Kundl, Austria
<b>Ehemalige Nutzung:</b>	cGMP-Mehrzweck-Chemiesynthese
<b>Produkt:</b>	Cephalosporin-Zwischenprodukte und -Wirkstoffe
<b>Baujahr</b>	2004
<b>Einstellung de Produktion:</b>	2021
<b>Aktueller Status:</b>	Das Gebäude ist stillgelegt. Die Produktionsanlagen sind vorhanden und können problemlos wieder in Betrieb genommen werden.
<b>Objektkategorie:</b>	Produktionsgebäude inkl. Tanklager B175 (verbunden über Rohrbrücke)
<b>Grundstücksfläche:</b>	n.a.
<b>Grundbuch:</b>	484
<b>Flächenart:</b>	Industriefläche
<b>Überbaute Fläche:</b>	1124m <sup>2</sup>
<b>Gebäudehöhe:</b>	29m
<b>Anzahl der Stockwerke:</b>	6

**Raumkategorien in B155 (Fläche in m<sup>2</sup>)**

Infrastruktur:	1822
Labor:	50
Büro:	210
Other:	108
Produktion:	2031
Aufenthaltsräume:	123
Verkehr:	1026
Lager:	255
Gesamt:	5623

**Energie und Medienversorgung in B155**

<input checked="" type="checkbox"/> Schwarzdampf	<input checked="" type="checkbox"/> Druckluft
<input checked="" type="checkbox"/> Stickstoff (flüssig / gasförmig)	<input checked="" type="checkbox"/> Gereinigtes Wasser
<input checked="" type="checkbox"/> Elektrizität	<input checked="" type="checkbox"/> Kühlwasser
<input checked="" type="checkbox"/> Trinkwasser	<input type="checkbox"/> Lösemitteldampfbehandlung
<input checked="" type="checkbox"/> Industrielle Abwasseraufbereitung	<input checked="" type="checkbox"/> Heißwasser
<input checked="" type="checkbox"/> Säuren und Basen (im Detail zu prüfen)	

## Ausstattung

Bei der Anlage handelt es sich um eine hochmoderne Mehrzweck-Syntheseanlage (Produktionsgebäude B155 und angegliedertes Tanklager B175), die für verschiedene chemische Reaktionen unter einer breiten Palette von Reaktionsbedingungen ausgestattet ist. Zum Equipment gehören:



### Reaktoren

- Behälter aus rostfreiem Stahl und emailliertem Kohlenstoffstahl  
10 Reaktoren mit einem Volumen von 2m<sup>3</sup> bis 13m<sup>3</sup>



### Zentrifugen

- 2x Hastelloy-Schälzentrifugen



### Trockner

- 2x Hastelloy-Konustrockner



### Destillationskolonnen

- Die Lösungsmittelrückgewinnung für verschiedene Lösemittel ist in das Gebäude integriert.



### Materialbeschickung und Produktabfüllung

- Die Bereiche Materialbeschickung und Produktabfüllung werden unter Reinraumbedingungen der Klasse D betrieben.



### Produktionsanlagen

- Weitere Anlagen wie z.B. Pumpen, Filter, Puffertanks, Kondensatoren, Rekuperatoren, Vakuumpumpen etc. sind vorhanden.

Neben den Fertigungs- und Versorgungsbereichen sind im Gebäude auch Büros, Analyse- / Fehlerbehebungslabors, Lagerflächen und andere Räume vorhanden. Die Produktionsabläufe werden über ein vollautomatisches Distributed Control System abgewickelt, das von einem Kontrollraum aus gesteuert wird.

Das eigene Tanklager B175 wurde 2003 errichtet und ist über eine Rohrbrücke mit B155 verbunden. Die überbaute Fläche beträgt 304 m<sup>2</sup>, die Nettogrundfläche 936 m<sup>2</sup> und die Gebäudehöhe 19 m. Das Gesamtfassungsvermögen der Tanks liegt bei 540m<sup>3</sup>.

### Beschickungsstation



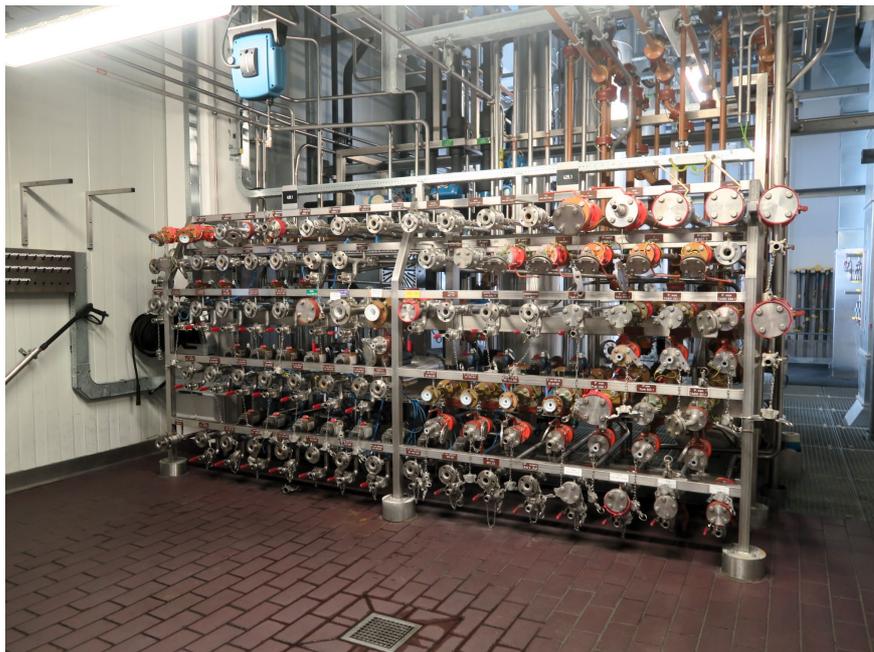
### Emaillierte Reaktoren



**Detailaufnahme des Reaktors**



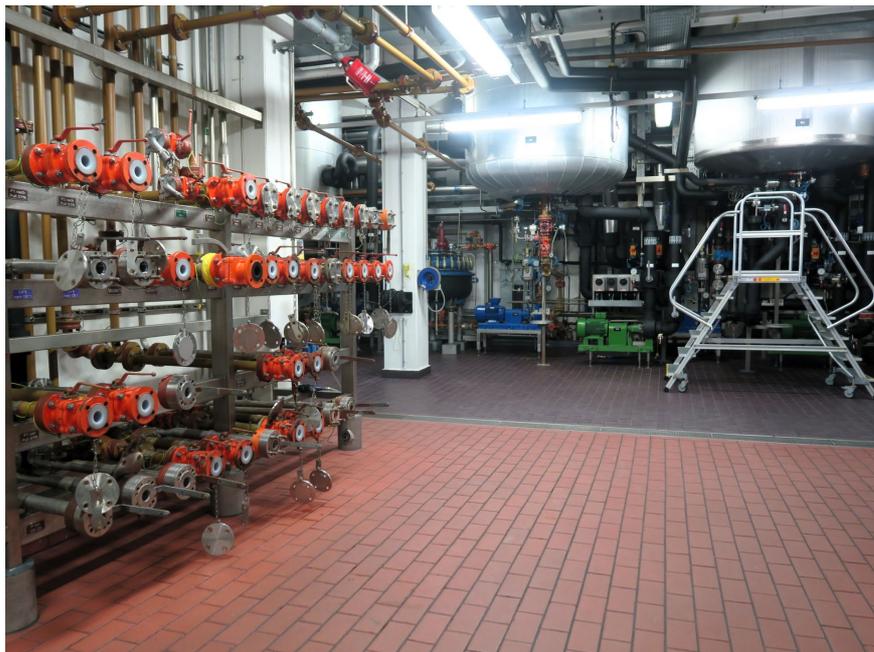
**Medienverteilungspanel**



**Produktion**



**Produktion**



## Zentrifuge



## Detailaufnahme der Zentrifuge



**Konustrockner**



**Abfüllanlage**



### Materialanlieferung



### Destillationskolonnen



### Destillationskolonnen



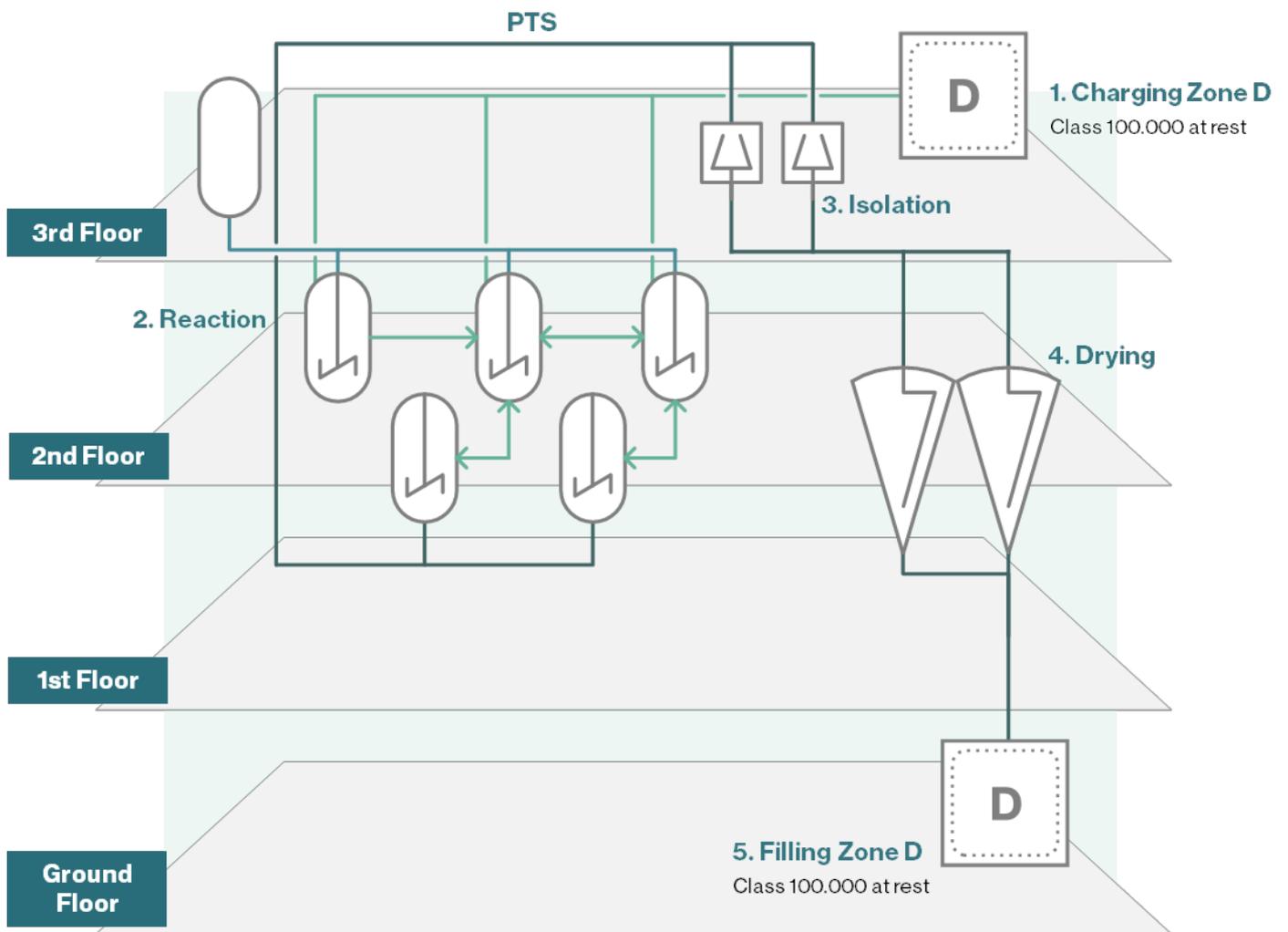
### Lagertank



**Werkstatt und Büros**



**Materialflussdiagramm**



## Lages des Technology Campus

Der Fertigungsstandort Kundl bietet Kunden alles, was sie brauchen, um ihre Produktionskapazitäten zu erweitern. Der moderne Campus in Kundl und Schaftenau ist technologisch bestens ausgestattet und bietet eine breite Palette an Versorgungseinrichtungen und professionellen Dienstleistungen für neue Kunden.

### Attractive and well connected

The campus is situated in the heart of Europe with established Life Science Communities and major markets within driving distance.



### Mobility: Driving Distances

Approx. Distance by Train and Car

Kundl – Salzburg	1h50	1h30
Kundl – Munich	< 2h	< 2h
Kundl – Zurich	4h45	4h00
Kundl – Vienna	4h15	4h20
Kundl – Frankfurt FFM	5h50	5h30
Kundl – Milan	6h00	5h00

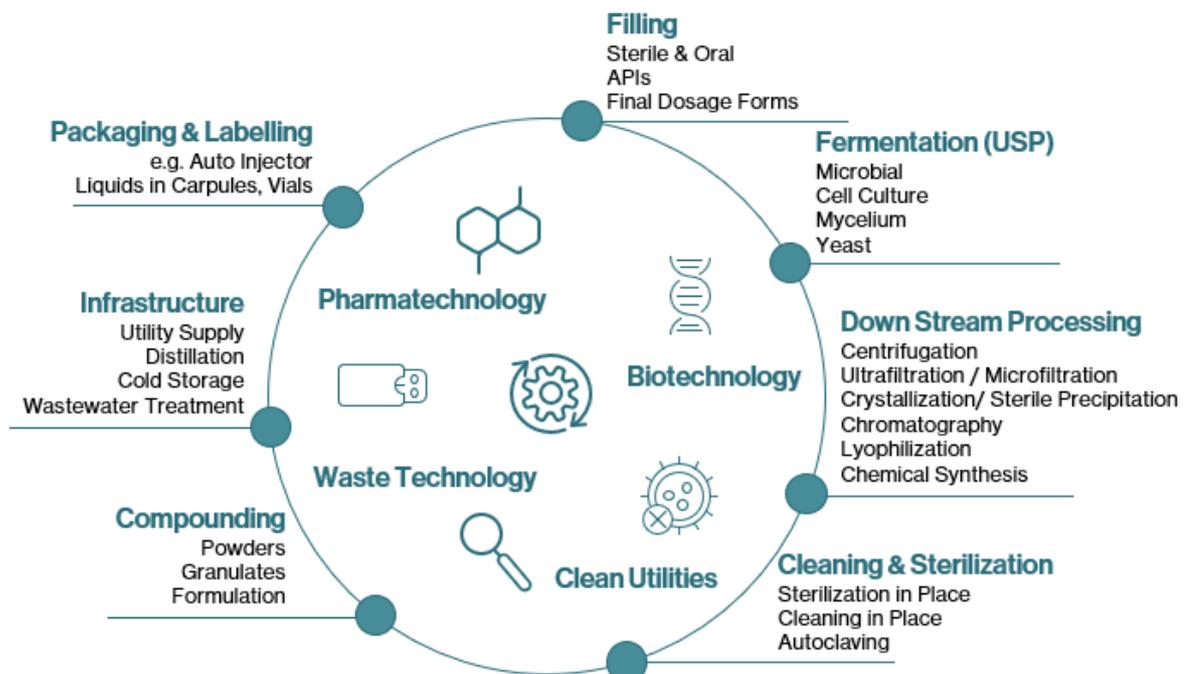
### Mobility: Supra regional Connections

INTAL MOTORWAY  
(WEST-EAST-AXIS)  
A12, A13  
DISTANCE < 2 KM

NATIONAL HIGHWAY  
B171  
DISTANCE < 3 KM

Good accessibility through an excellent road network and a short distance (railway, car) to nearby business hubs (Kufstein, Woergl, Innsbruck).

## On Campus Technologies & Expertise



## On Site Services

Wir unterstützen unsere Kunden beim Einholen notwendiger behördlicher Genehmigungen für ihren Betrieb (Authority Affairs Management). Der Technology Campus Tirol bietet ein eigenes Key Account Management als zentrale Anlaufstelle für unsere Kunden. Die Account Manager betreuen und begleiten die jeweiligen Projekte. Verschiedene professionelle Dienstleister sind vor Ort angesiedelt und werden vom Technology Campus koordiniert:

- IBG: Ambulanz
- Veolia: Technische Dienste & Engineering
- Haberkorn: Logistik
- Axils: Ausbildungszentrum (Lehrlings- und Erwachsenenbildung)
- CBRE, ISS: Immobilien und Facility Services



### Abwasseraufbereitung

- Sowohl Prozess- als auch leicht verschmutztes Abwasser wird in einer eigenen zweistufigen anaeroben und aeroben Abwasserreinigungsanlage (ARA) aufbereitet.
- Die Kapazität der Anlage würde durch den Einbau eines hochmodernen Membransystems erheblich erweitert.



### REFS

- Kantine
- Reinigung und Instandhaltung des Geländes
- Grünflächenpflege und Schneeräumung
- Rezeption & Postdienst
- Pförtner, Zugangskontrolle, Alarmmanagement
- Firmenbus
- Kindergarten
- Parkmöglichkeiten



### Energien & Medien

- Schwarzdampf (Druck von 1,5 bis 9 bar)
- Stickstoff flüssig und gasförmig
- Trinkwasser
- Industrieabwasseraufbereitung
- Druckluft (1,2 bis 14 bar)
- Gereinigtes Wasser (Pharmaqualität)
- Kühlwasser (-10 °C)
- Heißwasser (-90 °C)



### Lager & Logistik

- Gefahrgut-Lager
- Entladung von Lkw- und Bahnfracht
- Wareneingangsmanagement
- Interner Transport
- Zusätzliche externe Lagerkapazitäten in der Nähe



### HSE

- Technische Sicherheit
- Prozess-Sicherheit
- Sicherheit am Arbeitsplatz
- Umweltmanagement
- Medizinische Dienste
- Feuerwehr & Sicherheit
- Behördenmanagement
- Notfall- und Sicherheitsmanagement