

Wilhelm Werner GmbH

- Purest water technology -

Maybachstrasse 29
D-51381 Leverkusen
Phone +49 (0) 21 71 76 75 - 0

Fax +49 (0) 21 71 76 75 - 10
info@werner.gmbh.com
www.werner.gmbh.com

Contact persons:
Ulrich Traeger, Folker Jabs

werner
REINSTWASSERTECHNIK

Groundbreaking solutions for the production of pure and highly purified water

The Wilhelm Werner GmbH is one of the leading suppliers of pure-water and highly purified water installations for nearly all technical water applications in the fields of pharmaceuticals and life science, microelectronics, the laboratory and the hospital, as well as a multiplicity of industrial applications.

The company has been able to develop into an innovative manufacturer in this sector through the utilisation of modern technologies such as reverse osmosis, electrode-ionisation, membrane degasification, ultra-filtration as well as special treatment systems for purest water. Custom-built and high-precision installations are designed and constructed on the basis of time-tested technologies while utilising high-grade components, from the smallest 0.5 l permin unit to treatment plants processing 25,000 l per hr.

Know-how in the marketing sector has continued to grow, thanks to long-term experience of the unsurpassed challenges presented by state-of-the-art microchip production. Based on its experience with these very pure processes and its considerable engineering know-how, the Werner company today serves all fields of sterile production such as foodstuffs preparation, cosmetics

manufacture, biotechnology and other life-science sectors, in addition to the classical pharmaceutical industry. Production companies that precede these processes or run parallel to them, such as suppliers of pharmaceutical wrappings or scale-up research bodies, are supplied individually with a treatment plant for purified water or highly purified water, in conformity with PharmEur or USP guidelines. Customers from the most diverse industrial sectors who require wet-process applications can find the right solution with the Werner company.

The aim of its quality policy is to assure and further extend its marketing lead in free competition, while continually improving its products and services. In particular, the Werner company pays special attention to catering to the most divergent customer demands, a notably flexible approach which only a medium-sized family business can sustain.

All plant processing procedures down to the after-sales service are consistently regulated and monitored by a QM system. Numerous customer audits conducted by reputable enterprises have confirmed the efficacy and veracity of the QM system, without exception.



Processing plant for highly purified water/clean room applications / Reinstwasser-Prozessanlage/Reinraumapplikation



Werner technology for highly purified water - always a suitable solution
Werner / Reinstwassertechnik - immer eine passende Lösung



Ultrafiltration - Highly Purified Water
Ultrafiltrationsbank - Highly Purified Water

Core competencies

- The pharmaceutical industry - purified water, highly purified water
- PVDF / stainless steel storage and distribution systems

Kernkompetenzen

- Highly purified water applications for microelectronics
- Laboratory water
- Industrial applications

Wilhelm Werner GmbH

- Purest water technology -

Maybachstrasse 29
D-51381 Leverkusen
Phone +49 (0) 21 71 76 75 - 0

Fax +49 (0) 21 71 76 75 - 10
info@werner.gmbh.com
www.werner.gmbh.com

Kontaktperson:
Ulrich Traeger, Folker Jabs

werner
REINSTWASSERTECHNIK

Innovative Lösungen für die Rein- und Reinstwassererzeugung

Wilhelm Werner GmbH gehört zu den führenden Anbietern von Rein- und Reinstwasseranlagen für nahezu alle wasser-technischen Anwendungen in den Bereichen Pharma & LifeScience, Mikroelektronik, Labor, Krankenhaus sowie einer Vielzahl von Industrieapplikationen.

Durch den Einsatz modernster Technologien wie Reverse Osmose, Elektrodeionisierung, Membranentgasung Ultrafiltration sowie spezielle Reinstwasserbehandlungssysteme konnte sich das Unternehmen zu einem innovativen Hersteller auf diesem Sektor entwickeln. Von der kleinsten Laboreinheit mit 0,5 l/min bis hin zur Prozessanlage mit 25.000 l/h werden individuelle, und hochpräzise Anlagen auf Basis erprobter Technologien und Einsatz hochwertigster Komponenten geplant und gefertigt.

Langzeiterfahrungen aus den unübertroffenen Herausforderungen der modernen Chip-Fertigung haben das Know-how auf dem Marktsektor stetig wachsen lassen. Basierend auf der Erfahrung aus diesen hochreinen Prozessen und großem Engineering Know-how bedient Werner heute neben der klassischen pharmazeutischen Industrie auch alle Bereiche der Sterilproduktion wie Lebensmittelproduktion, Kosmetika- Herstellung, Bio-

technologie und andere Life Science- Segmente. Auch diesen Prozessen vorangestellte oder parallele Fertigungsunternehmen wie Zulieferer für pharmazeutische Verpackungen oder Scale- up Forschungsunternehmen werden individuell mit einer Aufbereitungsanlage für Purified Water bzw. Highly Purified Water nach PharmEur oder USP versorgt. Kunden mit Nassprozessanwendungen aus den allerunterschiedlichsten Industrie-segmenten finden bei Werner die passende Lösung.

Ziel der Qualitätspolitik ist es, im freien Wettbewerb die Marktposition über stetige Verbesserung der Produkte und Dienstleistungen abzusichern und weiter auszubauen. Insbesondere geht Werner besonders flexibel auf die unterschiedlichsten Anforderungen der Kunden ein, eine Besonderheit, die nur ein flexibles, mittelständisches Familienunternehmen sicher gewährleisten kann.

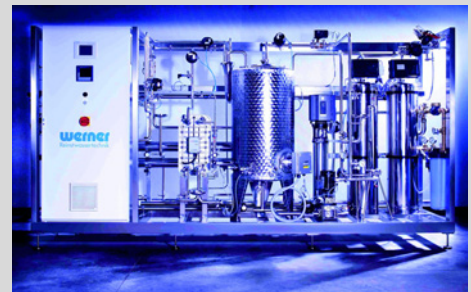
Alle Prozesse der Anlagenabwicklung bis hin zum After-Sales-Service werden durch ein QM- System konsequent geregelt und überwacht. Zahlreiche Kundenaudits namhafter Unternehmen haben die Wirksamkeit und Wahrfähigkeit des QM- Systems ausnahmslos bestätigt.



Electrodeionisation - Purified Water
Elektroentionisierung - Purified Water



Werner System Purified Water (PW)
Werner Anlage Purified Water (PW)



Werner - PW system with thermal sanitising (TS)
Werner - PW-System mit thermischer Sanitisierung (TS)

Core competencies

- Pharmazeutische Industrie - Purified Water, Highly Purified Water
- Lager- und Verteilsysteme PVDF / Edelstahl

Kernkompetenzen

- Reinstwasserapplikationen Mikroelektronik
- Laborwasser
- Industrieapplikationen