

FABRICANTE E INSTALADOR DE  
SOLUCIONES DE PISOS HIGIÉNICOS  
PARA INSTALACIONES FARMACÉUTICAS



**STONHARD®**

S T O N H A R D . C O M . M X

ATENDEMOS SUS PROBLEMAS CON  
SOLUCIONES PARA CADA ESPACIO  
EN SUS INSTALACIONES

CUARTO DE REACTOR  
Stonclad



RECURSOS GLOBALES CON  
RELACIONES LOCALES PARA  
PROVEER PISOS DE ALTO  
DESEMPEÑO EN CADA ÁREA  
DE SUS INSTALACIONES  
FARMACÉUTICAS.

Cuando se trata de entornos farmacéuticos, no hay problema que no podamos resolver. Esto se debe a las décadas de experiencia colaborando con empresas farmacéuticas de todo el mundo con las cuales diseñamos e instalamos productos de calidad que cumplen con las estrictas normas de seguridad a través de una instalación rápida que se adapte a su calendario.

Desde las áreas de procesamiento y envasado hasta los laboratorios y vestíbulos, tenemos soluciones higiénicas de pisos y paredes para todos los espacios en los que necesite protección. Configuramos el alto desempeño y un gran diseño para ofrecerle pisos que duren en el tiempo contemplando diferentes texturas, acabados y colores.



## NUESTROS BENEFICIOS

- Más de 100 Años de Experiencia en Fabricación e Instalación de Proyectos Llave en Mano
- Soluciones Integrales de Alto Rendimiento
- Productos y Procesos que Cumplen con GMP - Buenas Practicas de Manufactura
- Rápido Tiempo de Respuesta
- Un Solo Punto de Contacto
- Sistemas Adaptados a sus Necesidades Específicas.
- Normas de Seguridad Sin Precedentes
- Resultados Consistentes y Estandarizados
- Asistencia en Sitio en Tiempo Real
- Equipo de preparación con filtros HEPA
- Certificación ISO 9001
- Garantía de una sola fuente
- Reputación de Líder en el Sector



PASILLOS Y CORREDORES  
Stonblend

## ¿POR QUÉ ELEGIR STONHARD?

### ALTO DESEMPEÑO Y DURABILIDAD CON PRODUCTOS PERSONALIZADOS Y DISEÑADOS PARA ENTORNOS FARMACÉUTICOS

**SOLUCIONES FARMACÉUTICAS STONHARD** - Stonhard ofrece una amplia gama de soluciones técnicamente avanzadas y adaptables. Cada una de ellas se diseña específicamente a las necesidades únicas y a los requisitos de alto desempeño de la industria y a sus exigentes entornos operativos. Tenemos la capacidad de formular nuestros propios productos, y además fabricamos las materias primas. Esta capacidad única de sintetizar nuestros propios sistemas nos permite controlar y adaptar cuidadosamente las propiedades de cada producto para satisfacer las necesidades específicas de nuestros clientes.

Desde las áreas de producción y los pasillos de montacargas hasta las salas de contención de productos químicos, así como las cafeterías y las áreas de baño y vestidores, Stonhard ofrece productos y soluciones de mayor calidad, seguridad y fiabilidad del mercado.

**RELACIONES DE CONFIANZA** - Nuestro enfoque de colaboración y nuestro equipo de ventas directas le ofrecen un único punto de contacto fácilmente accesible. Piense en nuestro gerente de territorio local, junto con nuestro equipo de instalación, como sus expertos técnicos y de producto y gestores de proyectos, que le llevarán desde la selección del producto hasta el recorrido final. Stonhard también le ofrece amplios recursos con equipos de cuentas globales, trabajando en equipo con usted para aportar soluciones a largo plazo.

**UNA REPUTACIÓN DE LÍDER EN LA INDUSTRIA EN LA QUE PUEDE CONFIAR** -Entendemos que usted depende de socios de la industria en los que puede confiar para sus instalaciones. Stonhard se enorgullece de su renombrada reputación y de su enfoque altamente personalizado en la comunicación y servicio. Hemos cultivado relaciones fiables y profesionales con clientes que operan en algunos de los entornos farmacéuticos más exigentes. Con más de 100 años de ingeniería técnica, resolución de problemas en tiempo real y experiencia en instalaciones, no hay reto que no podamos afrontar.

**RESPONSABILIDAD EN PRODUCTO E INSTALACIÓN**- La amplia gama de productos y procesos de alto rendimiento que cumplen con las GMP de Stonhard están diseñados para manejar los entornos farmacéuticos más exigentes y son examinados por los protocolos de seguridad más estrictos. Nuestros equipos de instalación cumplen con el EPP, se adhieren estrictamente a la documentación de seguridad en sitio, y trabajan en conjunto con otras áreas para cumplir con los planes de trabajo. Solucionamos los problemas en tiempo real, tenemos la certificación ISO 9001 y asumimos la responsabilidad tanto de los productos como de la instalación.



LOBBIES  
Liquid Elements Reflect



CUARTO MECÁNICO  
Stonclad con Stonkote HT4

### FLEXIBILIDAD PARA UNA MÍNIMA INTERRUPTIÓN EN LOS HORARIOS DE TRABAJO

Entendemos que las instalaciones farmacéuticas nunca cierran. Por ello, ofrecemos un servicio rápido de instalación, aplicando nuestros pisos cuando les sea conveniente. Desde la comunicación hasta la resolución de problemas, Stonhard ofrece flexibilidad de servicio para poder trabajar dentro de sus horarios más ajustados y entregar en el menor tiempo posible.

### GARANTÍA DE CALIDAD Y SEGURIDAD EN LA INSTALACIÓN

La amplia gama de productos y procesos de alto rendimiento de Stonhard está diseñada para manejar las áreas más exigentes de su instalación farmacéutica y cumplir con los protocolos de seguridad más estrictos. Para su tranquilidad todas nuestras instalaciones cumplen con la OSHA, y normas locales de seguridad. Debido a este gran compromiso, nuestros equipos de preparación trabajan con EPP y filtros HEPA, y todo el personal de las instalaciones y de fuera de ellas tiene fácil acceso a la documentación de seguridad para mantener los más altos estándares.

Asumimos la responsabilidad de los productos y la mano de obra, ofreciéndole un enfoque altamente personalizado de los productos y servicios. Nuestros expertos en ventas trabajan directamente con usted y aportan los recursos requeridos por los equipos de instalación. Con experiencia en instalación y resolución de problemas en tiempo real, no hay problema que no podamos resolver.



ALMACÉN Y ZONA DE CARGA Y DESCARGA  
Stonclad

# CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES DE NUESTRAS TECNOLÓGICAMENTE AVANZADAS FORMULACIONES



## ANTI DERRAPANTES

Los pisos antideslizantes están diseñados con propiedades materiales que ayudan a reducir el deslizamiento e incrementan la tracción. Crea entornos de trabajo más seguros y funcionales para el personal en zonas con mucho tráfico, que requieren maniobras rápidas y precisas, y que deben seguir siendo eficaces tanto en seco como en mojado. También está disponible en una variedad de acabados y texturas para adaptarse a las necesidades funcionales y estéticas específicas de los espacios individuales que requieren diferentes tipos de consideraciones dentro de una instalación farmacéutica.



## FÁCIL DE LIMPIAR

Los pisos y paredes son fáciles de limpiar y tienen propiedades que resisten la absorción de residuos en la superficie, lo que hace que el proceso de limpieza sea menos laborioso. Los acabados no porosos y sin juntas garantizan que la suciedad no se adhiera ni quede atrapado, lo que facilita y agiliza la limpieza. Las fórmulas especializadas garantizan que los pisos diseñados para entornos farmacéuticos sean antideslizantes pero fácilmente de limpiar, de modo que las zonas permanezcan 100% higiénicas sin el esfuerzo y el costo adicional de un mantenimiento arduo. Las propiedades de resistencia a los productos químicos le permiten utilizar productos de limpieza industriales agresivos sin preocuparse de dañar las superficies.



INSTALACIÓN DE PRODUCCIÓN  
Stontec



## HIGIÉNICO

La ausencia de juntas crea espacios más higiénicos. Al no haber uniones, no hay lugar para que las bacterias se acumulen, crezcan y afecten la higiene. También puede elegir añadir Stonplus AM9, un aditivo antimicrobiano, para aumentar la protección contra una amplia gama de bacterias y hongos. Este compuesto orgánico antimicrobiano es toxicológicamente seguro, está registrado por la EPA y no contiene metales pesados. El lavado del piso no afecta sus propiedades.



## RESISTENTE A LAS MANCHAS

Los pisos y paredes son resistentes a las manchas y están formulados para soportar la decoloración que se produce cuando las superficies entran en contacto con líquidos o materiales. De esta manera protegen las superficies de las manchas que pueden afectar a la apariencia.



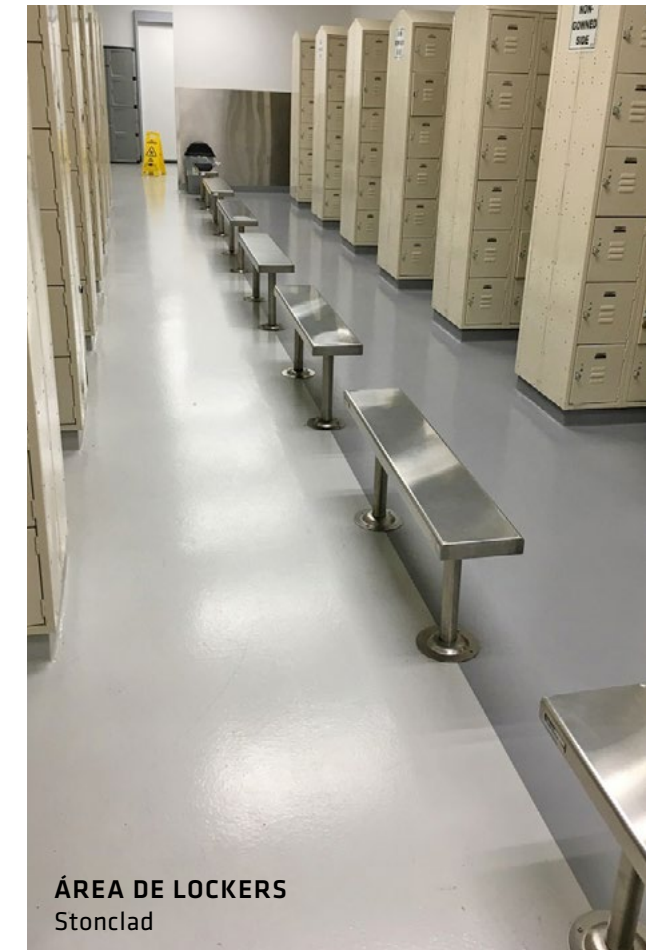
## RESISTENTE A LA ABRASIÓN

Los pisos resistentes a la abrasión están diseñados para resistir los impactos del uso intensivo y maximizar la durabilidad del piso. El intenso tráfico de personas y equipos es habitual en las instalaciones farmacéuticas, por lo que los pisos deben ser resistentes a una amplia gama de impactos de diferente peso y nitidez. También tienen que soportar la suciedad, la mugre y las limpiezas rutinarias más arduas.



## RESISTENCIA QUÍMICA

Los pisos están diseñados para soportar una amplia gama de sustancias químicas agresivas durante largos períodos de tiempo. Esto le permite mantener las áreas importantes 100% impecables en todo momento sin tener que preocuparse por la vida útil de sus superficies. Los pisos Stonhard están diseñados específicamente para entornos farmacéuticos con un uso intensivo de productos químicos.



ÁREA DE LOCKERS  
Stonclad



CUARTO DE ASEO  
Stonres

**TENEMOS SOLUCIONES PARA CADA ÁREA DE SU PLANTA.**

### PASILLOS Y CORREDORES

Proteja sus pisos del tráfico de montacarga o peatonal eliminando las juntas innecesarias y ofreciendo un mantenimiento mínimo.

### CÁMARA DE PRUEBA

Los sistemas de acabado de hojuela decorativas mejoran la resistencia al deslizamiento y son pisos epóxicos de larga duración que ofrecen resistencia a las manchas y al desgaste por el uso diario.

### LABORATORIOS

No hay que hacer concesiones cuando se trata del control de infecciones. Los entornos farmacéuticos requieren pisos estériles sin juntas, fáciles de limpiar, resistentes a las manchas y a los productos químicos, que son todas las características de los sistemas de pisos Stonhard.

### ÁREAS DE MEZCLADO

Esta es una parte fundamental del proceso farmacéutico, en la que los medicamentos activos se mezclan con ingredientes no activos. Cuando se trata de sustancias que van a ser consumidas, inyectadas o absorbidas por el público, la higiene es una preocupación primordial. Los pisos y las paredes deben mantenerse completamente limpios y resistir los ataques químicos y orgánicos.

### OFICINAS, COMEDORES Y SALAS DE REUNIONES

Los sistemas de pisos sin juntas de rápida instalación hacen que su espacio vuelva a estar en servicio de manera expedita.

### REGADERAS Y ÁREA DE LOCKERS

Proteja a los empleados de resbalones y caídas en las zonas de regaderas con pisos y paredes sin juntas, impermeables y fáciles de limpiar.

### PROTECCIÓN HIGIÉNICA DE PAREDES POLYSTO - PROTECCIÓN SANITARIA PARA LA INDUSTRIA FARMACÉUTICA

Las curvas sanitarias prefabricados de Polysto maximizan la tecnología para crear sistemas de paredes que protegen los entornos farmacéuticos de la infiltración de agua y gérmenes. No hay espacios detrás de los zoclos o curvas sanitarias, lo que proporciona una transición higiénica y redondeada entre el piso y la curva sanitaria. Esto significa que NO hay lugar para que se desarrollen gérmenes y bacterias. Las juntas están acabadas con un exclusivo y avanzado sellador sanitario libre de gérmenes y su instalación es rápida y sencilla. Los pisos resistentes a los productos químicos y sin juntas de Stonhard y las curvas higiénicas de Polysto encajan de forma natural, proporcionando a las plantas farmacéuticas una solución llave en mano a largo plazo.

### REFRIGERADOR DE TARIMAS, EMBARQUE Y RECEPCIÓN

Los sistemas de mortero epóxico ofrecen una mayor resistencia a los impactos, a la abrasión y a los productos químicos, además de reducir los costos de mantenimiento.

### ÁREA DE ASEO

Estas áreas necesitan pisos que resistan el agua, las manchas y la abrasión para evitar los frecuentes costos de reparación o sustitución del piso.

### CUARTOS FRÍOS

Las cámaras frías requieren un sistema de piso sin juntas que ofrezca una excelente resistencia a los impactos y a los productos químicos.

### TANQUES DE MEZCLADO

Los recubrimientos epóxicos están diseñados para resistir a las temperaturas extremas y los ataques químicos.

### SALAS DE SECADO Y DE EMBALAJE

Los recubrimientos epóxicos están formulados para la resistencia a las manchas y al desgaste. Nuestros pisos de hojuelas mejoran la resistencia al deslizamiento, y son decorativa y duradera.

### LÍNEA DE PRODUCCIÓN

Nuestros recubrimientos de alto rendimiento proporcionan una protección excepcional de los recubrimientos en entornos ultracorrosivos y rinden en condiciones físicas extremas.

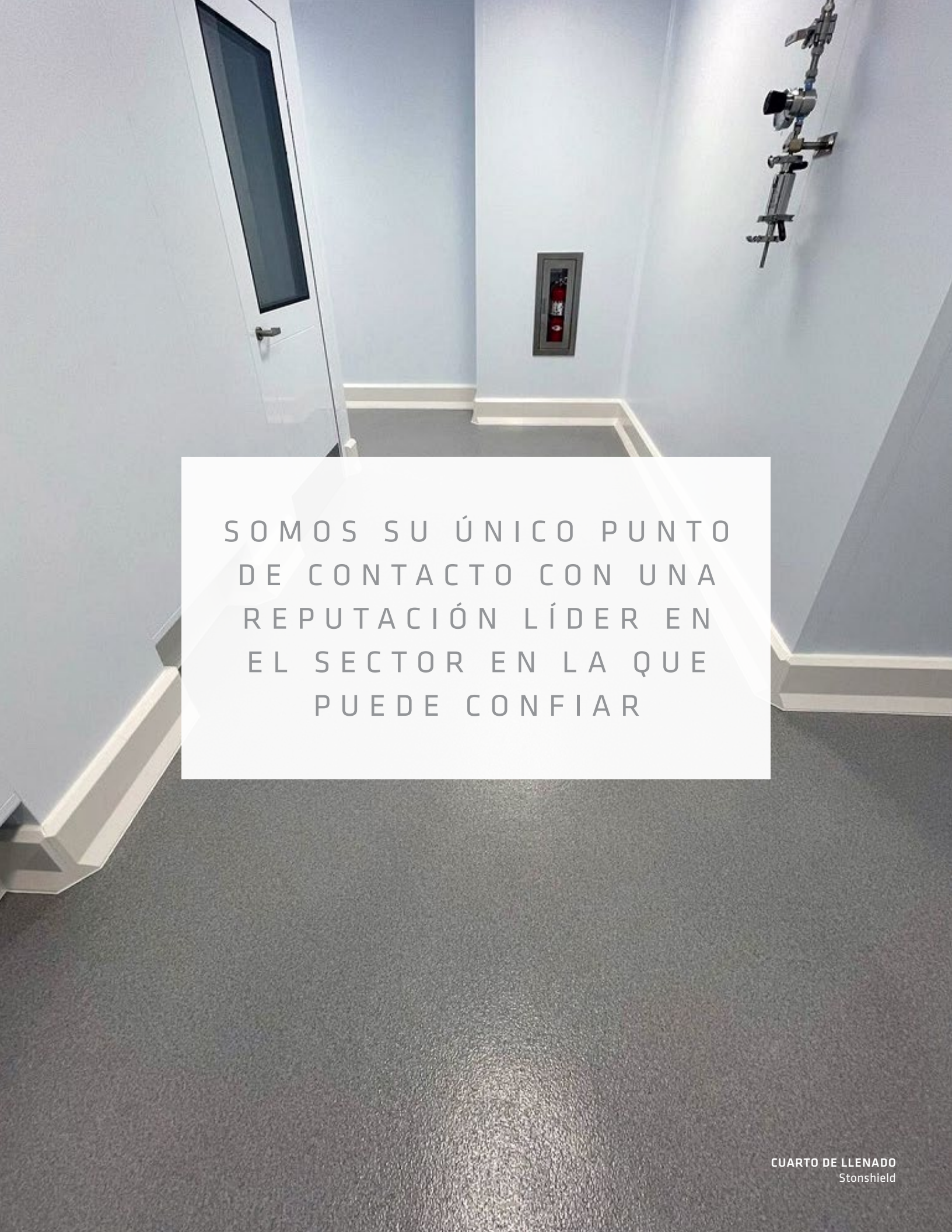
### CUARTOS LIMPIOS

Los sistemas de pisos autonivelantes ultralisos, son resistentes a los productos químicos y a los impactos siendo la primera opción para los entornos que necesitan un control estático y un piso de baja fricción.

*Estas son sólo recomendaciones de productos. Hay muchas soluciones y opciones. Su gerente de territorio Stonhard le orientará en el proceso de instalación del producto.*

### APLICACIONES STONHARD EN LAS INSTALACIONES FARMACÉUTICAS Y DE INVESTIGACIÓN.

Un gran diseño se une con el alto desempeño cuando se trata de pisos para esta vital industria. El procesamiento, el envasado, los laboratorios y los vivarios exigen pisos que sean eficaces: pisos resistentes a los productos químicos, a los impactos y a la abrasión que cumplan con los altos estándares de diseño. Nuestros pisos farmacéuticos decorativos sin juntas ofrecen todo eso y se ofrecen en amplias colecciones, mezclas y acabados.



SOMOS SU ÚNICO PUNTO  
DE CONTACTO CON UNA  
REPUTACIÓN LÍDER EN  
EL SECTOR EN LA QUE  
PUEDE CONFIAR

CUARTO DE LLENADO  
Stonshield



#### ENCONTRAR EL PISO ADECUADO PARA SU INSTALACIÓN

Los pisos, paredes y sistemas de recubrimiento de alto desempeño y sin uniones de Stonhard están disponibles para cada ambiente. Las soluciones integrales pueden ayudar a eliminar las reparaciones y la necesidad de sustituir continuamente los pisos. Esto significa que no hay tiempo de inactividad para los espacios de procesamiento y envasado, los laboratorios y las áreas de mezcla, que son muy concurridos.

¿Cómo podemos trabajar con usted para ofrecerle las soluciones adecuadas a largo plazo? Los sistemas monolíticos ofrecen ventajas a largo plazo, admiten programas de mantenimiento, se ajustan a los presupuestos y se adaptan a su calendario. Con la ayuda de nuestros expertos, le entregaremos pisos que funcionen en su entorno durante años y años.

#### EL ADITIVO ANTIMICROBIANO PROPORCIONA UNA PROTECCIÓN ADICIONAL

Stonhard ofrece un aditivo para sus sistemas de pisos, Stonplus AM9, que actúa como bacteriostático y fungistático permanente contra una amplia gama de bacterias y hongos. Este compuesto orgánico antimicrobiano es toxicológicamente seguro, está registrado por la EPA y no contiene metales pesados. El lavado del piso no afecta a sus propiedades. Las aplicaciones ideales de este producto son los entornos en los que la higiene es de vital importancia, como: instalaciones farmacéuticas, hospitales, laboratorios de investigación, salas blancas, instalaciones de procesamiento de alimentos, cervecerías, lecherías, cocinas comerciales, áreas de lavado y regaderas.

# LA DIFERENCIA STONHARD

Un siglo resolviendo los problemas de los clientes, un solo punto de contacto, ventas directas con soporte completo de diseño, gestión de proyectos, soporte técnico y cuentas globales. No importa en qué parte del mundo se encuentre, el resultado final es el mismo: productos e instalación consistentes.



# STONHARD®

S T O N H A R D . C O M . M X  
8 0 0 3 4 7 8 6 6 2

