

## Informationen an die Presse

### **CELLBOX: Ein Spezialkoffer, der Leben rettet**

*bwh Kofferherstellung entwickelt für Cellbox Solutions sichere Transportbox für lebende Zellen*

**Herausgegeben von:**  
bwh Spezialkoffer GmbH  
Verantwortlich für den Inhalt:  
Dipl. Ing. Simone Wriedt, MBA  
Leitung Marketing und Kommunikation  
Saltenwiesestiege 54  
48477 Hörstel-Bevergern  
Telefon: 0049 5459 9339 20  
simone.wriedt@bwh-koffer.de

**Redaktion:**  
Büro für Presse- und  
Öffentlichkeitsarbeit  
Kommunikationsmanagement  
Prof. Dr. Detlev Dirkers  
Kiwittstr. 44  
49080 Osnabrück  
Telefon 0049 541 750 99 262  
Telefax 0049 541 750 99 281  
Mobil 0049 160 90 90 40 37  
eMail: ddirkers@bpoe.de

Datum: 20200525

Zeilen: 55  
(ohne Überschrift)

Der Abdruck von Fotos, Texten und  
Grafiken ist honorarfrei.

- 1 Um lebende Zellen zwischen Kliniken,  
Forschungseinrichtungen oder anderen Institutionen  
transportieren zu können, wurde bislang auf ein Gefrier-  
Auftau-Verfahren gesetzt. Ein Verfahren, das für die
- 5 empfindlichen Zellen oft zu Schädigungen oder sogar zum  
Totalausfall führt. Die Cellbox Solutions GmbH als Spin-Off  
der Fraunhofer-Einrichtung für Marine Biotechnologie und  
Zelltechnologie in Lübeck hat jetzt gemeinsam mit den  
Experten der bwh Spezialkoffer GmbH eine sichere
- 10 Transportbox entwickelt, die es erstmals ermöglicht,  
lebende Zellkulturen, Gewebe, zellbasierte Proben und  
verwandte Biomaterialien unter Laborbedingungen zu  
versenden. Die Cellbox als Mini-Inkubator passt die  
Temperatur und die Gasatmosphäre während des
- 15 Transportes dem empfindlichen Transportgut an und wurde  
speziell für IPSCs und von IPSCs abgeleiteten Zellen  
entwickelt. Ein Projekt, das die Verantwortlichen von  
Cellbox Solutions und bwh Spezialkoffer vor viele  
Herausforderungen stellte. „Wir wollen das Leben anderer
- 20 verbessern, indem wir innovative und neue logistische  
Lösungen für den korrekten Umgang mit lebenden Zellen  
und biologischen Strukturen anbieten. Und das ist uns in  
diesem Kooperationsprojekt mit bwh Spezialkoffer optimal  
gelingen“, so Dr. Hans Nagels, bei Cellbox verantwortlich

25 für die Produktentwicklung. „Der Koffer musste besonders  
robust, dabei aber auch noch leicht zu transportieren sein.  
Und dann kamen noch zahlreiche Detail-Anforderungen  
dazu, wie etwa die technische Umsetzbarkeit im Umgang  
mit CO<sub>2</sub> und der exakten Temperaturführung während des  
30 Transportes.“ So wurde der Koffer im Inneren mit viel  
Hightech ausgestattet: Ein Touch-Display bietet ständig  
aktualisierte Informationen zur Inkubationstemperatur, zur  
CO<sub>2</sub>-Konzentration und zur verbleibenden Zeit. Die  
Inkubationstemperaturen können je nach  
35 Umgebungstemperatur zwischen 28° C und 38° C  
voreingestellt und die CO<sub>2</sub>-Konzentration zwischen 0 und 20  
Prozent gewählt werden. Die Stromversorgung läuft über  
eine leistungsstarke Li-ION Batterie sowie eine 100 – 230  
Volt-Anbindung. Alle Daten lassen sich auch über eine App  
40 per Bluetooth kontrollieren. Das äußere Gehäuse besteht  
aus einem ABS-Kunststoff, der Stöße absorbiert und die  
Inkubationskammer während des Transportes schützt. Die  
mechanische Stabilität spielte deshalb bei der Entwicklung  
eine besondere Rolle. So lässt sich das empfindliche  
45 Transportgut sicher und erfolgreich bis zu 24 Stunden  
transportieren - auf der Straße, per Bahn, Schiff oder auch  
per Luftfracht. „Eine solche Spezialentwicklung ließ sich nur  
mit einer Kofferherstellung wie bwh umsetzen“, so Dr. Hans  
Nagels von Cellbox Solutions. „Ein freiverkäuflicher Koffer  
50 wäre da keine Alternative gewesen. Die Cellbox ist auch  
bereits im Einsatz und hat alle Erwartungen an  
Zuverlässigkeit und Robustheit erfüllt. Es ist ein wirklich  
gutes Produkt entstanden, mit dem es nun möglich ist, viel  
schneller, einfacher und qualitativ sicherer wertvolles  
55 Zellmaterial zu transportieren.“

*Zur bwh Spezialkoffer Manufaktur:*

*Seit fast 40 Jahren steht die bwh Spezialkoffer GmbH aus dem westfälischen Hörstel-Bevergern für individuell und nach höchsten Qualitätskriterien entwickelte Kofferlösungen. Mit rund 140 Mitarbeitern entstehen jedes*

*Jahr mehr als 150.000 Koffer für ganz unterschiedliche Einsatzzwecke. Heute gehört das Unternehmen längst zu den europäischen Marktführern in der Entwicklung und Herstellung von exklusiven Transport-, Präsentations-, Muster- oder Geräteköffern.*