

# ¿Qué opinan los expertos de nosotros?

Clonz Biotech, Hyderabad, India.

**B** medical systems



**CLONZ BIO**  
BUILDING ACCESSIBLE BIOLOGICS

A través de estas breves conversaciones, nuestro objetivo es comprender la perspectiva de nuestros clientes. Hoy visitamos Genome Valley, Hyderabad, India, para hablar con el Dr. M. Praveen Kumar, Subdirector de Producción en [Clonz Biotech](#).

Fundada en 2010 por un equipo experimentado de líderes reconocidos en investigación y fabricación de biosimilares, Clonz Biotech se centra exclusivamente en el desarrollo de anticuerpos monoclonales terapéuticos biosimilares. Su planta de fabricación de última generación abarca 40.000 pies cuadrados en Genome Valley, Hyderabad. Esta instalación totalmente integrada incluye desarrollo de procesos, laboratorios analíticos y un almacén independiente.

En Clonz Biotech, se esfuerzan por ser los más conocedores y experimentados en el campo de los anticuerpos monoclonales (MABs) relacionados con la ingeniería y fabricación de biosimilares y biológicos mejorados. Con la visión de mejorar la accesibilidad a biológicos oncológicos e inmunológicos que transforman la vida, su objetivo es construir, involucrar y abastecer a socios afines a nivel global.

**1. ¿Podrías explicar en qué consisten tus actividades?** Nuestras actividades principales consisten en la identificación e investigación de nuevos compuestos o moléculas para posibles aplicaciones terapéuticas. Además, optimizamos la producción de productos biológicos mediante diversas técnicas de bioprocesamiento, con especial atención a la fermentación.

**2. ¿Por qué hay necesidad de almacenamiento en frío en tu organización?** El almacenamiento de productos farmacéuticos, incluyendo vacunas, biológicos y otros medicamentos, es fundamental. Mantener un rango de temperatura específico es esencial para garantizar la estabilidad y eficacia de estos productos. Para materiales que necesitan almacenarse durante períodos prolongados, como materiales de referencia, estándares de calibración o proyectos de investigación a largo plazo, el almacenamiento en frío previene la degradación y garantiza la longevidad de los materiales.

**3. ¿Qué productos compraste en B Medical Systems?** Compramos el congelador de temperatura ultrabaja ULT a -86°C (U 401) y el frigorífico refrigerador P 290 de B Medical Systems. El congelador ULT se utiliza para evitar la degradación y asegurar la longevidad de las muestras que requieren temperaturas ultra bajas.

**4. ¿Cuáles son las características que más te gustan? ¿Podrías hablar sobre el rendimiento de los dispositivos?** Las características clave que valoramos incluyen una refrigeración eficiente y una recuperación rápida. El rápido enfriamiento del dispositivo preserva la calidad de la muestra durante el almacenamiento, y los tiempos de recuperación rápidos son críticos tras abrir la puerta para minimizar las fluctuaciones de temperatura.

**5. ¿Cómo estas utilizando los productos de B Medical Systems y cómo benefician a tu institución?** Los productos de B Medical Systems se emplean para almacenar productos farmacéuticos, especialmente los de origen biológico o sensibles al calor, asegurando la estabilidad y eficacia de vacunas, fármacos y biológicos a lo largo del tiempo.

**6. ¿Has encontrado en B Medical Systems un socio de confianza?** Sí, B Medical Systems se considera un socio de confianza.

**7. ¿Cómo conociste B Medical Systems?** Conocimos B Medical Systems a través de su Channel Partner.

**8. ¿Cuánto tiempo llevas siendo cliente de B Medical Systems?** Somos clientes de B Medical Systems desde febrero de 2021, casi dos años.

**9. ¿Estás satisfecho con el equipo?** Sí, estamos satisfechos.

**10. ¿Recomendarías B Medical Systems?** Sí, definitivamente.



**Congeladores de temperatura ultra-baja**

U 401

