

reinraum online
Banner Partner:

gempex[®]
THE GMP-EXPERT



Hans J. Michael GmbH

IAB
Reinraum-Produkte GmbH

VWR

MT-Messtechnik

schülke +

Shield Medicare
ein Geschäftsbereich von Ecobat

basan
the cleanroom company



Effiziente Spritzgießlösung für höchste Reinraumanforderungen

Vom 13. bis 15. März 2012 präsentiert Arburg auf der Medtec Europe 2012 in Stuttgart eine effiziente Spritzgießlösung, die höchste Reinraumanforderungen erfüllt. Auf dem Stand Nr. 6511 in Halle 6 ist ein elektrischer Allrounder 520 A zu sehen, der z. B. über eine vollständig gekapselte Schließeinheit in Edelstahlausführung verfügt, die sich besonders gut und schnell reinigen lässt. Eine sehr saubere Arbeitsumgebung garantiert auch der Heißkanal, der mit elektrisch angetriebenen Nadelverschlussdüsen arbeitet. Gespritzt werden 16 sogenannte „Collectingtubes“ in 5,8 Sekunden. Dank der kurzen Zykluszeit und der Energieeffizienz der elektrischen Antriebe zeichnet sich das Exponat durch eine hohe Produktionseffizienz aus.



Für medizinische Anwendungen bietet Arburg detailliert auf die jeweiligen Anforderungen abgestimmte Reinraumlösungen. Das modulare Produktspektrum umfasst dabei hydraulische, hybride und elektrische Allrounder von 125 bis 5.000 kN Schließkraft, für die es maßgeschneiderte Ausstattungspakete gibt. Hinzu kommen unterschiedliche Reinraumkonzepte: angefangen von Maschinen oder kompletten Fertigungszellen, die an einen Reinraum angedockt werden, bis hin zu Allroundern, die komplett im Reinraum produzieren.

Effiziente Reinraumproduktion

Eine solche Lösung stellt Arburg auf der Medtec Europe vor. Der Reinraum der Firma Ionstatex ist dabei nur angedeutet, damit das Exponat und die Anwendung genau angeschaut werden können. Der elektrische Allrounder 520 A verfügt über eine Schließkraft von 1.500 kN und arbeitet mit Spritzeinheit der Größe 400. Das Werkzeug stellt die Firma Ernst Rittinghaus zur Verfügung, die für die Produktion seiner Reinraumprodukte ausschließlich elektrische Allroun-

Effiziente Spritzgießlösung für höchste Reinraumanforderungen

der der Baureihe Alldrive einsetzt. Es handelt sich um ein 16-fach-Werkzeug zur Herstellung von Dosierkammern für die Laboranalytik. Die sogenannten Collectingtubes aus einem medizinischen Polypropylen haben ein Spritzteilmgewicht von 1,06 g und werden in nur 5,8 Sekunden gefertigt.

Die kurze Zykluszeit und auch die Energieeffizienz dieser Anwendung resultieren zum einen aus der elektrischen Maschinenteknik und zum anderen aus der optimalen Auslegung von Maschine, Werkzeug und Temperierung. Der Heißkanal von der Firma Günther Heißkanaltechnik verfügt über Naderverschlussdüsen, die über einen Servo-Linearmotor elektrisch angetrieben werden. Vorteile gegenüber pneumatischen Systemen ergeben sich in Bezug auf Präzision, Energiebedarf und Sauberkeit, dem entscheidenden Kriterium für die Fertigung im Reinraum.

Einzigartige Edeltahllösung

Höchste Hygieneanforderungen entsprechend der ISO 13485, den Vorgaben der FDA sowie den GMP-Richtlinien erfüllt der elektrische Allrounder 520 A dank der gekapselten Schließeinheit in Edelstahlausführung, die Arburg als einziger Spritzgießmaschinenhersteller anbietet. Die Edeltahlfächen lassen sich um ein vielfaches schneller reinigen und sind unempfindlich selbst gegen aggressive Wirkstoffe, wie sie für die Sterilisation üblich sind. Zusätzlich bieten der spritzseitig abgedeckte und erhöht aufgestellte Maschinenständer sowie die vernickelten Aufspannplatten mit abgedeckten Bohrungen Vorteile hinsichtlich der Reinigung. Aus den damit verbundenen deutlich kürzeren Stillstandszeiten resultiert auch eine höhere Effizienz der Produktion.

Für eine partikelarme Luft im Arbeitsbereich sorgt ein Reinraummodul mit Luftionisierung über der Schließeinheit der Maschine. Es erzeugt mittels Vor- und HEPA-Filter einen hohen Luftaustausch und neutralisiert elektrisch geladene Spritzteile. Flüssigkeitsgekühlte Antriebe und Schaltschränke, die bei Arburg Standard sind, tragen ebenfalls zu emissionsarmer Produktion bei.

Darüber hinaus kommen ausschließlich FDA/NSF H1-konforme Schmierstoffe zum Einsatz

Damit kann der auf der Medtec Europe präsentierte Allrounder Reinraumanforderungen der Klassen ISO 5 bis 7 erfüllen.

ARBURG GmbH + Co KG

Arthur-Hehl-Straße D 72290 Loßburg

Telefon : +49 (0) 7446 33-3259 Telefax : +49 (0) 7446 33-3413

E-Mail : bettina_keck@arburg.com

IIR Reinraum- und Laborforum 2012

Reintechnik effizient einsetzen - Reiräume richtig betreiben

Das IIR Reinraum- und Laborforum 2012 bietet die Chance, den Wissensstand zu aktualisieren und zu erweitern: Zahlreiche Praxisberichte und Fachvorträge beleuchten die komplexe Thematik Reinraum(technik) von verschiedenen Seiten. Außerdem gibt es Gelegenheiten, Anwender und Anbieter kennenzulernen.

Veranstaltet wird die Tagung vom Institute for International Research (I.I.R.) von 12.-14. März 2012 in Wien.

Termin & Ort: 12.-14. März 2012, Wien, NH Danube City

Programm: Experten und Expertinnen referieren zu folgenden Themen:

- Regulatorischer Rahmen für die Produktion unter „reinen“ Bedingungen
- Trends in der Reinraumtechnik: Separative Devices, RABS, Isolator, Filtration etc.
- Messtechnik und Monitoringsysteme für Reiräume
- Erfahrungen mit GxP-Inspektionen
- Reiräume in der Praxis betreiben

Tipp für CIP-/SIP-/DIP-Anwender: Fachwissen aus erster Hand liefert DI Volker Schöberl von der BIS Industrietechnik Salzburg in seinem Referat „GMP-/FDA-Anforderungen an das Anlagendesign – CIP-/SIP-/DIP-Anlagen für pharmazeutische Produktions-Ausrüstungen“ (Montag, 12. März 2012, 16:15 Uhr)

BIS Industrietechnik Salzburg GmbH – A-5020 Salzburg, Bergerbräuhoferstraße 31 Telefon: +43 662 8695-0 – Fax: +43 662 8695-995 – E-Mail: office@BIS-salzburg.com



Liebe Reinraum-Tätige und -Interessierte,

beim Gestalten des Veranstaltungskalenders habe ich gesehen, dass 2012 ein Schaltjahr ist. Wir werden dies zum Anlass nehmen, noch einen Gang höher zu schalten, damit wir Ihnen noch bessere Möglichkeiten bieten können: zum Informieren und Präsentieren. Die neue Homepage www.reinraum.de ist für den Relaunch zur Zeit in Arbeit. Die Vorstellung erfolgt zur Lounge 2012 in Karlsruhe. Bis dahin wünsche ich Ihnen vor allem Gesundheit.

Alles Gute

Ihr Reinhold Schuster

Reinraum-T-Shirts

Die neue Generation an Funktionsbekleidung

Dastex hatte sich 2011 zum Ziel gesetzt, das bestehende Programm im Bereich reinraumtauglicher Zwischenbekleidung um eine Produktgruppe zu erweitern: T-Shirts, die unter einem Overall oder Kittel getragen werden, sollten in ihrer Funktionalität optimiert werden.



stellt sich durchaus die berechtigte Frage, ob die bisher am Markt existierenden Lösungen die gewünschten Resultate aufzeigen. Bei der reinraumtauglichen Zwischenbekleidung und hier in erster Linie bei den T-Shirts gilt es jedoch die Betrachtungsweise leicht zu ändern. Die antimikrobielle Wirkung kann bei den T-Shirts insgesamt den Tragekomfort verbessern, indem sie typische Geruchsbelästigungen durch Schweißbildung, die sich dann in synthetischen Materialien besonders gut festsetzt, erheblich reduziert. Das über diese Funktionsweise auch das Risiko eines ungewollten Keimdurchtritts durch die Reinraumoberbekleidung reduziert wird ist ein positiver Nebeneffekt.

Basierend auf den Coolmax® bzw. Coolmax Fresh® Stoffen entwickelte Dastex gemeinsam mit dem Faserhersteller ADVANSA das mittlerweile zur Marktreife geführte Material HT2. Ein sehr angenehm zu tragendes Gestrick, nach wie vor mit den Produkteigenschaften „Abriebfestigkeit“, „geringes Flächengewicht“ und „schnelle Trocknungszeiten“ versehen, nun aber auch noch zusätzlich mit der Funktionalität „antimikrobielle Wirkung“ ergänzt. Eine weitere positive Eigenschaft, zurück zu führen auf die spezielle Fasertechnologie der Coolmax® Stoffe, ist die auf den Träger wirkende „kühlende Funktion“ des Materials HT2, wie man sie bereits aus dem Sportswear Bereich her kennt. Zwei weitere positive Nebeneffekte, die sich mit der Einführung von HT2 zeigten, waren eine Verbesserung des Passform der T-Shirts sowie die Möglichkeit das Design zu optimieren.

Diverse Trageversuche in verschiedensten Anwendungsgebieten der Reinraumtechnik haben diese Eindrücke durchweg bestätigt. Die Funktionalität von Reinraum-T-Shirts und somit auch die Akzeptanz durch die Mitarbeiter konnte verbessert werden und das Ziel ist es für 2012 den Bereich reinraumtaugliche Zwischenbekleidung im Lieferprogramm noch weiter auszubauen.

Bisher waren Abriebfestigkeit, möglichst geringes Flächengewicht und schnelle Trocknungszeiten Dinge die im Vordergrund standen. Der Tragekomfort wurde in erster Linie am Griff des Materials fest gemacht. Ein sehr leichtes, weiches Gewebe – Light Tech II – hat diesbezüglich Träger und Verantwortliche gleichermaßen überzeugt und so an vielen Stellen Einzug erhalten.

Mit dem Projekt „Weiterentwicklung reinraumtauglicher T-Shirts“ wollte Dastex zwei weitere Eigenschaften verbessern. Zum einen die Passform und zum anderen die Funktionalität im Bereich antimikrobieller Wirkung. Letzteres – antimikrobielle Wirkung – wird in der Fachwelt im Hinblick auf den Einsatz im Reinraum durchaus kontrovers diskutiert. Insbesondere bei der Reinraumoberbekleidung

Dastex Reinraumzubehör GmbH & Co. KG

Draisstrasse 23 D 76461 Muggensturm

Telefon : ++49 (0) 7222 9696 68 Telefax : ++49 (0) 7222 9696 88

E-Mail : info@dastex.com Internet : www.dastex.com

Menschen im Reinraum
– reinraum online zeigt den
Menschen hinter den Normen
und stellt eine „Reinraum“-
Persönlichkeit vor.



Markus Keller, Jahrgang 1976, studierte nach dem Zivildienst im Rettungsdienst an der Universität Stuttgart technische Biologie mit der Vertiefung in Bioverfahrenstechnik mit Nebenfach Meeresbiologie.

Forschungsaufenthalte brachten ihn unter anderem nach Australien an ein Labor, welches erfolgreich an der Entwicklung eines pflanzlichen Medikaments gegen Melanom beteiligt war. In der Türkei und Thailand arbeitete er für ein Artenschutzprojekt mit Meeresschildkröten. Während des gesamten Studiums führte er seine Tätigkeit als Rettungssanitäter fort.

Mit der Reinraum- und Steriltechnik kam er zuerst in Kontakt am Institut für Bioverfahrenstechnik an der Universität Stuttgart. Unter Prof. Dr. Reuss beschäftigte er sich mit der Planung und Durchführung vieler Fed-Batch-Biofermentationen eines gentechnisch veränderten Bakteriums.

Nach seinem beruflichen Einstieg am Umweltministerium Baden-Württemberg begann er 2006 am Fraunhofer IPA. Seine Tätigkeit als wissenschaftlicher Mitarbeiter in der Abteilung Reinst- und Mikroproduktion umfasst die Kontaminationskontrolle in den Bereichen Life-Science, Materialwissenschaften und Medizintechnik.

Eine mit von Ihm entwickelte industrie-nahe Methode zur Bewertung des Ausgasungsverhaltens von Materialien wurde erfolgreich in die VDI Richtlinie 2083 Blatt 17 übernommen. Die VDI Richtlinie 2083 Blatt 18 „Biokontamination“ entstand unter seiner Federführung. Im Rahmen des EU-Projekts NANODEVICE leitet Markus

Markus Keller

cleansman[©]

Experte im Reinraum

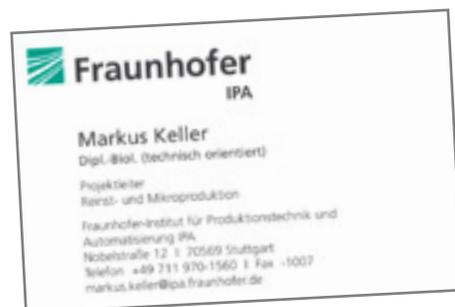
Was wollten Sie als Kind werden?
Meeresbiologie oder Förster

Welches war Ihr erstes Auto?
Ein VW Bulli T4 in dreckbraun mit dem Namen „Good old mama“

Worüber können Sie sich freuen?
Draußen sein in der Natur mit meiner Familie und Freunden, am liebsten auf Bergtouren.

Auf welche Leistung sind Sie besonders stolz?
Den Old Telegraph Track nach Cape York in Australien mit eigenem Geländewagen gemeistert zu haben kurz vor der Regenzeit

Welche technische Leistung bewundern Sie am meisten?
Die Fliegerei mit all Ihren technischen Meisterleistungen



Keller die Entwicklung eines tragbaren Messgeräts zu Detektion von luftgetragenen Kohlenstoff-Nanoröhren (CNT), welches später für den Arbeitsplatzschutz eingesetzt werden soll.

In seiner Freizeit organisiert und leitet er für die Naturfreunde und den ERD Stuttgart Aktiv-Freizeiten für Kinder und Erwachsene.

Mit wem würden Sie gerne einen Monat lang tauschen?

Eigentlich mit niemandem. Interessant wäre mal Hüttenwirt auf einer alpinen Berghütte zu sein.

In welchem Land hätten Sie gerne einen Zweitwohnsitz?
In der Schweiz oder in Australien

Wem wären Sie gerne begegnet?
Charles Darwin oder Alexander von Humboldt als Reisebegleitung bei ihren Exkursionen

Welches Buch würden Sie derzeit empfehlen?
Wie lange reicht die Ressource Wasser? Vom Umgang mit dem blauen Gold von Wolfram Mauser. Ein absolut brisantes Thema, nachdem es schon mehrere Bürgerkriege aufgrund Wasserknappheit gibt. Im Übrigen sind alle Bücher der Reihe „Forum für Verantwortung“ lesenswert.

Was ist Ihr Lieblingsessen?
Maultaschen in allen Variationen, am besten die von unserem örtlichen Metzger. Und natürlich der Hefezopf meiner Frau.

Was ist Ihre Lieblingsmusik?
Ich spiele selber in einer Big-Band, deswegen Jazz, Funk und Soul; idealerweise live. Aber auch klassisch-sinfonische Musik.

Was war der beste Rat, den Sie je bekommen haben?
Bleib immer du selbst

Haben Sie ein Motto?
Die Zukunft soll man nicht voraussehen wollen, sondern möglich machen. Antoine de Saint-Exupery



Aus Micronclean wird Initial Cleanrooms

Der Technologieführer im Bereich Reinraumbekleidung und Reinraumservice als Mietsystem baut seine führende Rolle in Europa weiter aus und wird als eigenständiger Geschäftsbereich in den Initial Konzern integriert.

Bei Initial stehen die Zeichen auf Wachstum. Ende 2011 weitet das Unternehmen seinen Geschäftsbereich Reinraumbekleidung und Reinraumservice auf den österreichischen Markt aus. Gleichzeitig wird das für diesen Bereich zuständige Tochterunternehmen Micronclean auch namentlich in die Markenstruktur des Konzerns eingegliedert – und firmiert zukünftig als Initial Cleanrooms Europe.

Mehr als 25 Jahre Reinraumkompetenz

Auf der Basis von über 25 Jahren Erfahrung bietet das Unternehmen einen Reinraumtextilservice nach höchsten Qualitätsstandards für besonders sensible Produktionsbereiche an. Mit Standorten und Servicepoints in Deutschland, den Niederlanden, der Schweiz, Österreich, Belgien und Frankreich versorgt Initial Cleanrooms derzeit mehr als 700 Unternehmen aus Pharmazie-, Mikroelektronik-, Automobil- und Lebensmittelindustrie. Fünf unabhängige Produktionsstandorte gewährleisten dabei einen in der Branche einzigartigen Notfallplan, der höchste Versorgungssicherheit für die hochsensiblen Prozesse der Kunden sicherstellt.

Full-Service-Angebot für die Kunden

Initial Cleanrooms Kunden erhalten einen individuell anpassbaren All-inclusive-Mietservice, der auch die komplette Inhouse-Logistik umfasst. Die Auswahl bzw.



Konfektionierung der für den Kunden geeigneten Reinraumkleidung wird ebenso übernommen wie die Beschaffung, Pflege und Bevorratung. Ergänzt wird das Angebot durch ein Mopp-Service-Mietsystem mit den gleichen Serviceleistungen sowie Vertrieb und Logistik von Reinraumzubehör.

Vorteile für international tätige Kunden

Durch die europaweite Präsenz, einen einheitlichen europäischen Qualitätsprozess und das Unternehmens-Prinzip „One face to the customer“ wird Initial Cleanrooms insbesondere für Kunden mit mehreren europäischen Standorten attraktiv. Diese erhalten einen Europavertrag, durch den sie mehr Kostentransparenz erzielen und signifikant Verwaltungskosten einsparen.



Der Initial Konzern

Initial Cleanrooms gehört zum internationalen Rentokil Initial Konzern, der mit 78.000 Mitarbeitern in über 50 Ländern als Dienstleistungsunternehmen aktiv ist. Der Servicespezialist für Berufskleidung, Waschraumhygiene, Saubermatten und Reinraumtextilien ist in Deutschland mit 18 Standorten flächendeckend vertreten. Initial bietet Full-Service-Lösungen rund um Sauberkeit, Gesundheit und Hygiene für Industrie, Handel, Handwerk, öffentliche Einrichtungen und Dienstleistungsbranche.

Initial Cleanrooms Dieselstr. 12-13 A 3362 Amstetten
Telefon : 0043 676 84617725
E-Mail : hansjoerg.kronberger@rentokil-initial.com
Internet : www.initialservice.de

Strategiepreise des Bundesverbands StrategieForum e.V. in Frankfurt vergeben

Nerling Systemräume erhält Auszeichnung für technologische Marktführung

Als erstes Netzwerk in Deutschland setzt sich der Bundesverband StrategieForum e.V. für die Verbesserung des strategischen Know-hows in Unternehmen ein. Mit mehr als 1.000 Firmen, Führungskräften, Wissenschaftlern und Praxisexperten wird daran gearbeitet, wirtschaftliches Wachstum über gezielte Vermittlung wichtiger Kenntnisse zu fördern und somit zukunftsfähige Arbeitsplätze zu schaffen. Im Rahmen dieser Bemühungen werden jedes Jahr Unternehmen für ihre herausragenden Leistungen im Sinne der Engpass-Konzentrierten Strategie (EKS) ausgezeichnet. Den Preis für die beste Anwendung in der Kategorie „Technologische Marktführung“ erhielt 2011 die Nerling Systemräume GmbH aus Renningen.

Im Rahmen des Jahreskongresses des Bundesverbands StrategieForum e.V. – Netzwerk für Erfolg und Wachstum fand auch 2011 die Vergabe des Strategiepreises, einer der wichtigsten Auszeichnungen für deutsche Unternehmer, statt. Bei der abendlichen Galaveranstaltung im November in Frankfurt war auch Systemforscher Prof. Wolfgang Mewes zugegen, der die EKS-Managementlehre Ende der 1960er Jahre begründete. Zusammen mit Dr. Kerstin Friedrich von der EKS-Akademie stellte er die Preisträger vor: Neben der Nerling Systemräume GmbH wurden unter anderem die Koziol Ideas for Friends GmbH für die beste Spezialisierung sowie die Bionade GmbH und die Rhöner Bauernschaft für die beste Kooperation ausgezeichnet.

Den Preis in der Kategorie „Technologische Marktführung“ für Nerling Systemräume nahmen Firmengründer Ralf Nerling, seine Frau Silke sowie Sohn Olaf, seit 2002 Geschäftsführer des Mess- und Sauberraumherstellers, entgegen. „Diese Auszeichnung ist für uns und unsere Mitarbeiter eine Bestätigung unserer unternehmerischen Leistungen“, sagte Nerling senior. „Wir sehen sie als Anerkennung dafür, dass wir die EKS seit Jahren erfolgreich umsetzen.“ Mit der Managementstrategie kam der Firmengründer zum ersten Mal bei einem Lehrgang in den 1980er Jahren in Berührung. Seither, so Nerling, sei die EKS immer eine verlässliche Orientierungshilfe gewesen.

Marktführung durch gezieltes strategisches Handeln



Bild: Bei einer Galaveranstaltung in Frankfurt nahmen die Vertreter von Nerling Systemräume den Strategiepreis 2011 entgegen. Von links: Olaf Nerling, Silke Nerling und Ralf Nerling von Nerling Systemräume sowie Laudatorin Dr. Kerstin Friedrich und Prof. Wolfgang Mewes, Theoriebegründer und Initiator des StrategieForums. Quelle: Peter Käpernick, StrategieCentrum Freiburg

„Das entscheidende Ziel unternehmerischen Strebens ist es nicht, den Gewinn zu maximieren, sondern den Nutzen für die Zielgruppe“, fasst Nerling den Kern der EKS zusammen. Es sei wichtig, einen spezifischen Nutzen für die Kunden zu verfolgen. „Ein Produkt kann leicht veralten, ein Nutzen ist nicht so schnell überholt.“ Bei Nerling Systemräume lautet dieses übergeordnete Ziel, Mitarbeiter und Einrichtungsgegenstände vor Lärm, Staub und Klimaeinflüssen zu schützen. „Und eine Welt ohne solche Störfaktoren wird es in naher Zukunft wohl nicht geben“, so Nerling. Finanzieller Erfolg und eine mittel- bis langfristige Marktführung im ausgewählten Segment waren erst die logische Folge dieser Ausrichtung: „Dadurch sind wir schließlich zum Marktführer im Bereich Messräume geworden.“

Eine solche Leistung sei aber nur im Team, gemeinsam mit den Mitarbeitern, und durch den Rückhalt der gesamten Familie möglich. „Deshalb möchte ich mich besonders bei meiner Frau bedanken – für ihre Akzeptanz, Toleranz und große Einsatzbereitschaft über viele Jahre hinweg“, so Nerling senior nach der Preisverleihung durch Verbandsvorsitzenden Peter Sawtschenko und EKS-Begründer Mewes.

Nerling Systemräume GmbH
Benzstr. 54 D 71272 Renningen
Telefon : 07152/979830 Telefax : 07152/72460
E-Mail : ralf.nerling@nerling.de Internet : www.nerling.de

Die Engpass-Konzentrierte Strategie (EKS) ist eine Managementlehre, die Ende der 1960er Jahre vom Frankfurter Systemforscher Prof. Wolfgang Mewes entwickelt wurde. Sie begreift ein Unternehmen als lebendigen Organismus beziehungsweise als kybernetisches System, das auf Wechselwirkungen und Rückkopplungsmechanismen basiert. Es ist erfolgreich, wenn es einem übergeordneten System – das heißt einer Zielgruppe – einen möglichst großen Nutzen bringt. Eine Strategie wird in diesem Zusammenhang als Instrument zur ganzheitlichen Steuerung des Unternehmens verstanden. Dies geschieht gemäß vier entscheidender Prinzipien: Die Kräfte des Unternehmens sollen erstens auf Stärkenpotenziale konzentriert und zweitens an einer eng umrissenen Zielgruppe orientiert werden. Drittens sollen Betriebe Nischen nutzen bzw. sich auf die Lösung des größten Problems ihrer Zielgruppe konzentrieren. Das vierte Prinzip ist eine Entwicklung des Unternehmens in die „Tiefe“ statt in die „Breite“, beginnend bei nahe liegenden Anliegen der Zielgruppe bis zu ihren zentralen Herausforderungen. Umgesetzt werden diese Grundsätze in sieben Phasen, an deren Anfang eine Stärkenanalyse des Unternehmens steht. Als logische Folge dieser strategischen Ausrichtung ergeben sich finanzielle Erfolge und eine mittel- bis langfristige Marktführung im ausgewählten Segment.

„Vier Service-Kronen“ für ALSCO



Zum dritten Mal in Folge erhielt der Kundenservice der ALSCO Berufskleidungs-Service GmbH die Auszeichnung „SEHR GUT“ – so das Ergebnis der Beurteilung der unabhängigen Kölner Agentur ServiceRating GmbH. Im November überreichte Dr. Franz Gresser, Projektleiter und Prokurist der ServiceRating GmbH, die Auszeichnung mit vier Kronen an den Berufsbekleidungs-Spezialisten.

Beurteilung der Kundenservice- und Beratungsleistungen in einem ganzheitlichen Rating-Verfahren.

Die Gesamtnote „SEHR GUT“ setzt sich aus drei Qualitätsdimensionen zusammen:

Die Note „SEHR GUT“ erhält die ALSCO Berufskleidungs-Service GmbH für das Servicemanagement. Mit deutschlandweit 13 Niederlassungen, fünf Service-Centern sowie über 300 Servicefahrern, Innen- und Außendienstmitarbeitern stehen der persönliche und kompetente Kundenservice vor Ort im Fokus des Beratungs- und Betreuungskonzept des Dienstleisters. Ein bedienerfreundliches Kundenportal rundet das Serviceangebot ab.

Die Service- und Beratungsleistungen der ALSCO Berufskleidungs-Service GmbH beurteilt ServiceRating mit der Note „SEHR GUT“. Bestands- und Neukunden beurteilen ALSCO als zuverlässigen Partner. In der Kundenberatung gewinnen die Mitarbeiter mit Freundlichkeit, Motivation und Kompe-

tenz. Auf der überarbeiteten Homepage des Berufskleidungs-Spezialisten finden Endkunden Informationen zu Produkten und Dienstleistungen sowie zum Unternehmen.

Im Bereich der Servicewirksamkeit konnte sich die ALSCO Berufskleidungs-Service GmbH laut ServiceRating auf das Ergebnis „SEHR GUT“ verbessern. Neben der Funktionalität und dem Tragekomfort der Berufskleidung von ALSCO kann auch das Preis-Leistungs-Verhältnis des Unternehmens überzeugen. Die positive Beurteilung spiegelt sich auch in der hohen Weiterempfehlungsbereitschaft der Kunden bei ALSCO wider.

Um eine hohe Aktualität zu gewährleisten, ist das Gütesiegel von ServiceRating nur ein Jahr gültig. Anschließend bedarf es eines erneuten Ratings.

ALSCO Berufskleidung-Service GmbH
Rethelstraße 51 D 01139 Dresden
Telefon : 0351-45455-11 r.schneider@alsco.de www.alsco.de

„Für die ALSCO Berufskleidungs-Service GmbH ist die persönliche Betreuung ihrer Kunden ein Kernmarkenwert“, so Martin Swierzy, Geschäftsführer von ALSCO, zur Motivation das Unternehmen regelmäßig einem Test unterziehen zu lassen. „Die Testurteile helfen uns bei der objektiven Betrachtung unserer Dienstleistung und somit zu einer kontinuierlichen Verbesserung unseres Services.“ Bereits zum dritten Mal unterzog sich der Textile Dienstleister der objektiven

Suchen und finden mit reinraum online: Firmen-Finder

**Sie suchen einen neuen Lieferanten? –einen Partner? –einen Kunden?
Sie benötigen Alternativ-Angebote?**

Sie brauchen die Kontaktdaten eines Unternehmens?
Sie wollen wissen, was Ihnen ein Unternehmen bieten kann?
Sie planen, aber mit wem?
Sie wollen wissen, wer Mitbewerber ist?

Auf alle diese Fragen finden Sie die Antworten im **reinraum online Firmen-Finder!**

Suchbegriffe: z.B.

...
Schulung
Spezialausrüstung
Sterilisation / Desinfektion
Tücher
Verband / Verlag / Autor
Vermietung / Leasing
Verpackung / Verpackungsmaterial
■ **Wartung**
Werkzeuge
...

- Becker Reinraumtechnik
- Besam
- BIS Prozesstechnik
- Connect 2 Cleanrooms
- Dr. Distel Metallbau
- eNeG
- etna
- gempex
- Lindner Group
- PMT Partikel-Messtechnik
- Retel Neuhausen
- Ritterwand
- Schico Ingenieurbüro
- Schilling Engineering
- Schulz-Lufttechnik
- Spetec Labor- und Reinraumtechnik
- Weiss Klimatechnik
- WISA Gebäude- und Industrieservice

Sanner erfolgreich nach ISO 15378 zertifiziert

Die Sanner GmbH, Hersteller von hochwertigen Kunststoffverpackungen und Komponenten für Pharma-, Medizin- und Healthcareprodukte, hat die Zertifizierung des ISO-Qualitätsstandards DIN EN ISO 15378:2007 an ihrem Standort in Bensheim erfolgreich abgeschlossen. Mit der Norm belegt das Unternehmen, dass sein Qualitätsmanagement sowie die Fertigung den neuesten Anforderungen für Primärpackmittel von Arzneimitteln entsprechen – und zählt damit zu den Vorreitern der Branche.

Bereits Mitte August fand das dreitägige Audit durch die TÜV Rheinland LGA Products GmbH statt, auf den sich die Mitarbeiter mehrere Wochen lang intensiv vorbereiteten. Die nun erhaltene Zertifizierung, die drei Jahre gilt und jährlich überprüft wird, beweist Sanner die erfolgreiche Umsetzung der Normanforderungen nach ISO 15378. „Diese Zertifizierung ist einer der führenden internationalen Standards – mit hohen Anforderungen an das Qualitätsmanagement und den gesamten Fertigungsprozess von Primärpackmitteln für Arzneimittel“, erklärt Holger Frank, Geschäftsführer von Sanner. „Mit dem Erhalt beweisen wir, dass wir unseren Kunden die bestmöglichen operativen Prozesse für die sichere Herstellung von hochwertigen Verpackungsmitteln für den Pharmabereich bieten – und gehören damit zu den führenden Unternehmen in unserer Branche.“

Die Einhaltung hoher Qualitätsstandards ist bei Sanner fest in der Unterneh-

mensstruktur verankert: Mit Hilfe eines übergreifenden internen Qualitätsmanagementsystems sowie des Benchmark-Programms „20 Keys®“ analysiert und optimiert der Kunststoffspezialist kontinuierlich seine Arbeitsprozesse und Qualität. Regelmäßige Schulungen der Mitarbeiter tragen dazu bei, die Prozesssicherheit weiter zu erhöhen. „Wir bei Sanner reden nicht nur über hohe Qualitätsstandards, sondern ‚leben‘ sie“, erläutert Holger Frank die geltende Unternehmensmaxime. „Dazu gehören regelmäßige interne Audits genauso wie eine offene und transparente Kommunikation, um Handlungsfelder zu erkennen und zu verbessern. So optimieren wir nicht nur unsere Arbeitsprozesse, sondern erhöhen auch die Kundenzufriedenheit.“

Hoher Qualitätsanspruch an allen Standorten

Die ISO 15378 ist ein komplettes Quali-

tätssicherungssystem für Arzneimittelverpackungen, welches die allgemeinen Anforderungen der DIN EN ISO 9001:2008 und die branchenspezifischen Anforderungen der Good Manufacturing Practices (GMP) verbindet und den kompletten Prozess vom Design über die Fertigung bis hin zur Lieferung abdeckt. Neben der nun erhaltenen Zertifizierung ist Sanner gruppenweit nach ISO 9001 und am Standort Bensheim zusätzlich nach DIN EN ISO 13485:2003 zertifiziert. „Bei uns gilt das Prinzip ‚Made in Germany‘: Wir wollen an allen Standorten die gleich hohen Qualitätsstandards erreichen“, so Holger Frank.

Sanner GmbH
Schillerstraße 76 D 64625 Bensheim
Telefon : +49(0)6251 938-0
Telefax : +49(0)6251 74672
E-Mail : mailto:info@sanner.de
Internet : www.sanner.de

Luftfilter-Akademie erfolgreich gestartet

Grundkurs vermittelt praxisnahes Basis-Know-how



Damit Planer, Techniker und Einkäufer gut gerüstet sind für die künftigen Herausforderungen der Luftfiltertechnologie, hat Camfil Mitte des Jahres eine Filterakademie ins Leben gerufen. Nach schwedischem Vorbild startete so im August 2011 der erste Grundkurs zum Thema „IAQ – die Luft, die mich umgibt“. In diesem eintägigen Workshop erlangten die Teilnehmer das nötige Basiswissen über die Bedeutung der Luftfiltration sowie praxisnahe Informationen und Entscheidungshilfen für die Auswahl geeigneter Luftfilter.

„Die große Resonanz auf die ersten Angebote unserer Akademie zeigt, dass die Branche hier enormen Nachholbedarf und das Thema Luftquali-

tät generell an Bedeutung gewonnen hat“, so Dipl. Ing. Horst Wilkens, Referent der Camfil-Akademie.

Nächste Termine: 01.03.2012 Leipzig / 04.03.2012 Berlin / 07.03.2012 München
Anmeldungen per E-Mail:
filterakademie@camfil.de

Camfil KG
Feldstr. 26 - 32 D 23858 Reinfeld
Telefon : +4945332020 Telefax : +494533202202
E-Mail : info@camfil.de Internet : www.camfil.de

Effizientes Spritzgießen auf Swiss Plastics 2012

- Direkte Kommunikation zwischen Sechs-Achs-Roboter- und Selogica-Maschinensteuerung
- Kompakte Fertigungszelle demonstriert effizientes Spritzgießen

Mit einer High-End-Anwendung präsentiert Arburg vom 17. bis 19. Januar 2012 auf der Swiss Plastics in Luzern die Spritzgießtechnik der Zukunft. Auf dem Stand A 103 in Halle 2a erwartet die Fachbesucher eine kompakte und hochflexible Fertigungszelle, bestehend aus der Vertikalmaschine Allrounder 375 V und einem Kuka-Roboter. Sie demonstriert die vollautomatische Herstellung eines Spielzeug-Buggys. Highlight ist die einfache Programmierung des Sechs-Achs-Roboters und die direkte Kommunikation zwischen der Roboter- und der Selogica-Maschinensteuerung.

„Damit unsere Kunden Spritzteile in optimaler Qualität zu minimalen Stückkosten fertigen können, fokussieren wir in diesem Jahr das Thema Produktionseffizienz“, erläutert Marcel Spadini, Arburg-Niederlassungsleiter in der Schweiz. „Denn es genügt nicht mehr, sich auf die Maschinenteknik zu beschränken. Vielmehr müssen die gesamte Wertschöpfungskette und alle Einflussfaktoren einbezogen werden, um eine optimale Spritzgießlösung zu bieten.“ Alle Potenziale, mit denen sich die Energieeffizienz steigern, Zykluszeiten reduzieren und die Fertigungsorganisation optimieren ließen, trügen dazu bei, die Stückkosten zu senken. Dass sich dieses Ziel mit Arburg punktgenau erreichen lässt, belege das Messe-Exponat eindrucksvoll. „Die Implementierung der Selogica-Bedienoberfläche auf die Steuerung des Sechs-Achs-Roboters und die kompakte und flexible Automationslösung zeigen, dass Arburg in Sachen Zukunftstrends immer wieder Maßstäbe setzt“, ist Marcel Spadini überzeugt.

Selogica macht Komplexes einfach

Automationslösungen gewinnen zunehmend an Bedeutung. Trotz steigender Komplexität muss dabei die Programmierung einfach und sicher bleiben. Das ermöglicht die einzigartige Selogica-Steuerung mit grafikbasierter Ablaufprogrammierung für die Spritzgießmaschinen und Robot-Systeme von Arburg wie auch für den Sechs-Achs-Roboter von Kuka. So ergeben sich durch die Implementierung der Selogica-Bedienoberfläche auf dessen Steuerung entscheidende Vorteile für den Anwender: Bereits nach einer kurzen Schulung ist er unabhängig und kann die Robotabläufe selbstständig programmieren. Der Roboter ist direkt mit der Maschinensteuerung verbunden. Die Online-Kommunikation geht weit über die Eu-



romap-Schnittstelle hinaus und bietet Funktionen wie z. B. Synchronisierung von Bewegungen und vereinfachtes Starten der Maschine. Daraus resultieren kürzere Einricht- und Zykluszeiten.

Automation: komplex, kompakt und sehr flexibel

Beispiel für den Praxiseinsatz eines Sechs-Achs-Roboters ist die komplexe Fertigungszelle rund um einen vertikalen Allrounder 375 V. Aufgrund der geringen Stellfläche der Vertikalmaschine und der hohen Freiheitsgrade des Roboters bietet diese Projektanlage eine sehr hohe Flexibilität auf engstem Raum. Bei der automatisierten Herstellung eines Spielzeug-Buggys legt der Roboter die Metallachsen in das Werkzeug ein. Innerhalb eines Spritzgießzyklus von 30 Sekunden werden die Metallachsen mit Kunststoffrädern umspritzt sowie Dach und Chassis hergestellt. Danach entnimmt der Roboter die vier Einzelteile und setzt sie in einem weiteren Arbeitsschritt auf dem gegenüberliegenden Montagetisch zum fertigen Buggy zusammen.

Projektkompetenz für individuelle Lösungen

Aufgrund des weltweit steigenden Rationalisierungs- und Kostendrucks geht der Trend hin zu Komplettlösungen. „Mit unserem modularen Produktprogramm, das eine kunden- und branchenspezifische Maschinen- und Anlagenausstattung ermöglicht, sind wir hervorragend aufgestellt, um individuelle High-End-Spritzgießlösungen zu realisieren“, fasst Marcel Spadini zusammen. Hinzu komme die Kompetenz von Arburg im Bereich komplexer Fertigungszellen, in die vor- und nachgeschaltete Arbeitsschritte integriert werden. Hier habe der Kunde in Arburg einen Generalunternehmer, der die Anlagen konzipiert, realisiert, in Betrieb nimmt und auch einen weltweiten After-Sales-Service bietet.

ARBURG GmbH + Co KG
Arthur-Hehl-Straße D 72290 Loßburg
Telefon : +49 (0) 7446 33-3259
Telefax : +49 (0) 7446 33-3413
E-Mail : bettina_keck@arburg.com

Fraunhofer CNT unterzeichnet gemeinsames Entwicklungsrahmenabkommen mit großem Ausrüstungszulieferer

Fraunhofer CNT gab im November 2011 die Unterzeichnung eines gemeinsamen Entwicklungsabkommen mit ASM International N.V. (ASM) bekannt. Die Vereinbarung umfasst eine Vielzahl neuer Projekte im Verlauf der nächsten fünf Jahre.

Das Fraunhofer CNT und ASM werden dabei neue Prozess- und Integrationsmethoden entwickeln und mit ASM's Advance® Serie A412 300 mm vertikal Stapelofen beginnen, der sowohl für die atomare Schichtabscheidung (ALD) als auch für die chemische Niederdruckdampfabscheidung (LPCVD) konfiguriert ist. Das Fraunhofer CNT wird Räumlichkeiten, Infrastruktur und seinen Reinraum für das A412-System zur Verfügung stellen. Ziele des ersten Projektes sind die Entwicklung und Integration neuer Stapel-ALD Prozesse und Materialien für den Einsatz in der komplementären Metall-Oxid-Halbleiter (CMOS)-Logik-Technologie.

Neben den 40 Reinraum-Tools bringen die Wissenschaftler am Fraunhofer CNT um-

fangreiche Erfahrungen in der Prozess- und Materialcharakterisierung, sowie der Charakterisierung von Nanoelektronikgeräten mit ein. Vorprozessierte Test- oder Produktwafer werden von ASM oder ihren Kunden zur Verfügung gestellt und am Fraunhofer CNT unter strengen Kreuzkontaminationsanforderungen, die durch jahrelange Kooperation mit führenden Chipherstellern entwickelt wurden, prozessiert. Dadurch können die Ergebnisse unmittelbar in der Produktion angewendet werden, wodurch unsere Partner Kosten- und Entwicklungszeitersparnisse generieren können.

Prof. Peter Kücher, Leiter des Fraunhofer CNT erklärte: „Wir freuen uns auf eine erfolgreiche und langfristige Zusammenar-

beit bei der Entwicklung innovativer und kostengünstiger Prozesse für CVD und ALD, mit einem der weltweit führenden Ausrüster wie ASM“. Ivo Raaijmakers, Chef der Technologieabteilung bei ASM fügte hinzu: „Wir haben über 5 Jahre erfolgreich mit CNT zusammengearbeitet und sind zuversichtlich, dass dieser neue kooperative F&E-Rahmen weitere erfolgreiche Projekte ermöglichen wird.“

Fraunhofer-Center
Nanoelektronische Technologien
Königsbrücker Str. 180 D 01099 Dresden
Telefon : +49 (0) 351 / 2607 3001 Fax: +49 (0) 351 / 2607 / 3005
E-Mail : contact@cnt.fraunhofer.de
www.cnt.fraunhofer.de

Finnische Universität Oulu erforscht CNT-Bauelemente mit AIXTRON Black Magic-Anlage

Das Labor für Mikroelektronik und Materialwissenschaften an der finnischen Universität Oulu hat eine 1x2-Zoll Black Magic-Anlage zur Abscheidung von Kohlenstoffnanoröhren (CNT) erworben.

Ein Serviceteam von AIXTRON Europa hat die neue Anlage im Reinraum der Universität installiert und in Betrieb genommen.

Die Black Magic soll zur Niedertemperatursynthese sowie template-gestützten Herstellung geordneter Nanoröhren und -drähte eingesetzt werden. Endanwendungen werden integrierte CNT-Bauelemente für die Elektronik, mechanische Komponenten in Sensoren, Aktoren sowie Gerüststrukturen für katalytische Membranen sein.

„Mit der Black Magic setzen wir neue Maßstäbe in unserer Forschungsarbeit“, so ein Sprecher der Universität. Ermöglicht werde dies durch die hohe Prozessflexibilität und Vielseitigkeit der Anlage. „AIXTRON

verfügt weltweit über eine große Kundenbasis und fundierte CVD-Prozesserfahrung im Bereich CNT.“ Die Anlage werde darüber hinaus zur Ausbildung der Doktoranden eingesetzt. „Hierfür benötigen wir ein zuverlässiges, leicht zu bedienendes System, das reproduzierbare Ergebnisse verschiedener Nanoröhren-Typen für unterschiedlichste Anwendungen liefert – von der AIXTRON Anlage wissen wir, dass sie diese Anforderungen erfüllt“, so der Universitätssprecher.

Die Universität von Oulu, eine der größten Universitäten Finnlands, befasst sich mit multidisziplinärer Grundlagenforschung und akademischer Ausbildung. Das Labor für Mikroelektronik und Materialwissenschaften

gilt als international anerkanntes Innovationszentrum, das sich vor allem durch die Erforschung von Materialien, Bauteilen und Herstellungstechnologien in der Mikro- und Nano-Technologie einen Namen gemacht hat. Ziel aller Aktivitäten ist es, dem steigenden Bedarf nach leistungsfähigeren Bauteilen für die Elektronik, Photonik und Telekommunikation nachzukommen.

Aixtron AG
Kaiserstr. 98
D 52134 Herzogenrath
Telefon : +49 241 8909-444
E-Mail : info@aixtron.com
Internet : www.aixtron.com

Messprofis für die Laminarflow-Überwachung in neuer Qualität

Die neuen Strömungssensoren SS 20.415 und SS 20.515 von SCHMIDT Technology lassen dem Anwender für seine Laminarflow-Überwachung die Wahl des geeigneten Messgerätes. Beide bieten höchste Präzision bis in die 1%-Klasse.

SCHMIDT® Strömungssensoren SS 20.415 und SS 20.515 arbeiten nach dem Prinzip der thermischen Anemometrie. Optimal auf die Anforderungen beim Laminarflow-Monitoring zugeschnitten, messen sie Strömungen schon ab 0,05 m/s (Normalgeschwindigkeit wN von Luft, bezogen, auf Normalbedingungen 20°C und 1013,25 hPa). Mit dem optionalen Hochpräzisionsabgleich liegen die Messgenauigkeiten bei $\pm 1\%$ vom Messwert. Bei der Ausführung haben Anwender die Wahl zwischen ‚Thermopile‘- und ‚Hantelkopf‘-Sensoren.

Der Thermopile (Thermosäule)-Sensor des SS 20.415 bietet gleichzeitig die Option, die Strömungsrichtung zu detektieren. Thermopile-Sensoren zeichnen sich vor allem durch ihre mechanische Robustheit und der extrem schnellen Ansprechzeit vom 10 ms aus. Die aerodynamisch optimierten Hantelkopf-Sensoren der SS 20.515 sind besonders gut zu reinigen, sogar in ein-geschaltetem Zustand. Eine beschichtete Ausführung erlaubt auch den Einsatz in aggressiven Medien. Beide Sensoren sind für die Desinfektion mit Alkoholen wie Isopropanol und H₂O₂ geeignet.

Zur einfachen Montage der beiden Sensoren stehen dem Anwender 5 verschiedene Schnellmontagevarianten zur Auswahl, die auch einen schnellen Austausch bei Kalibrierungen bieten.

SCHMIDT Technology GmbH Feldbergstraße 1 D 78112 St. Georgen Telefon : 07724 8990
Telefax : 07724 899101 E-Mail : sensors@schmidttechnology.de Internet : www.schmidttechnology.de



Strömungssensoren S 20515 und SS20415 sind ideal für Laminarflow-Messungen.

Optische Sensoren sollen Keime finden

Eine neuartige optische Sensorplattform soll künftig Keime wie „Staphylococcus aureus“ nachweisen. Entwickelt wird sie an der TU Berlin im Forschungsprojekt „Minimum“ (Miniaturisierte Multisensor-Plattform für schnellen Labelfreien optischen Molekülnachweis).

Das Fachgebiet Hochfrequenztechnik/Photonik der TU Berlin, geleitet von Prof. Dr.-Ing. Klaus Petermann, ist für die Entwicklung des optischen Sensors verantwortlich. Dabei bilden optische Mikroring-Resonatoren die Grundlage der Komponente. Die nano-optischen Wellenleiterstrukturen mit Abmessungen von unter 500 Nanometern werden an der TU Berlin im fachgebietseigenen Reinraum, der zum Technologielabor des Fachgebiets gehört, hergestellt.

Die forschungsorientierte Phase habe bereits begonnen, so der Leiter des Technologielabors, Dr. Jürgen Bruns. Innerhalb der zwei-jährigen Laufzeit soll ein Labordemonstrator für den exemplarischen

Nachweis von Keimen entwickelt werden. Neben der TU Berlin sind zwei Fraunhofer-Institute in Potsdam und Berlin sowie Unternehmen in Berlin, Potsdam und Frankfurt/Oder beteiligt. Das gemeinsam von den Ländern Berlin und Brandenburg geförderte Vorhaben hat ein Gesamtvolumen von 2,5 Millionen Euro.

Autor: Stefanie Terp, Presse- und Informationsreferat, Technische Universität Berlin

Informationsdienst Wissenschaft e.V. -idw- Geschwister-Scholl-Platz 3 D 95440 Bayreuth
Telefon : 0921 - 34 899 89 70 E-Mail : service@idw-online.de Internet : www.idw-online.de

Der selbstklebende Verschluss für Luftleitungen bei höchsten Hygieneanforderungen gemäß VDI 6022 & EN 1578

MEZ-DUCT-WRAP

Darüber freut sich sogar der BND!

Hygiene bei der Neuinstallation von Luftleitungen ist nicht erst seit gestern in aller Munde. Die neue MEZ-DUCT-WRAP erlaubt den schnellen und staubdichten Verschluss von Luftkanälen, Wickelfalzrohren und anderen lüftungstechnischen Bauteilen.

Die VDI 6022 und die EN 15780, welche die Hygieneanforderungen an raumlufttechnische Anlagen und Geräte regeln, werden bei Ausschreibungen von Lüftungsprojekten immer häufiger als Standard gefordert. Im Besonderen bei Reinraumprojekten, bei raumlufttechnischen Anlagen in Krankenhäusern, bei Projekten in der Lebensmittelindustrie, im IT-Bereich oder jüngst bei der BND-Zentrale, sind diese Normen, neben der Dichtheitsklasse C, inzwischen häufig eine Standardanforderung an die Raumlufttechnik.

Laut der in der VDI 6022 definierten Hygieneanforderungen sind Lüftungskanäle, Wickelfalzrohre und andere Anschlussöffnungen, u. a. in gereinigtem Zustand einzubauen bzw. bei Montageunterbrechungen dicht zu verschließen. Die Verantwortung zur Einhaltung der geforderten Hygienestandards, wird dabei vom Auftraggeber zumeist auf den Luftkanalhersteller und die ausführenden Montagefirmen bzw. deren Lüftungsmonteuere übertragen. Deutliche Mehrkosten für die Auftragnehmer, beispielsweise durch höheren Arbeitsaufwand bei Luftkanalbau und Lüftungsmontage, sind die Folge.

Um Luftkanalhersteller und Montagebetriebe von lüftungstechnischen Anlagen bei dieser Thematik weiter zu unterstützen, hat die MEZ-TECHNIK GmbH air system products, neben den bereits etablierten, wiederverwendbaren und daher umweltfreundlichen, orangenen MEZ-DUCTCAPs eine weitere, kostengünstige und innovative Lösung entwickelt: Die blaue MEZ-DUCT-WRAP.

Mit Hilfe dieser neuen, äußerst strapazierfähigen und universell einsetzbaren Selbstklebefolie, ist es möglich einen sehr schnellen, einfachen und staubdichten Verschluss von Luftkanälen und Wickelfalzrohren zu erreichen. Die robuste Folie wird im Zuge der Luftkanalherstellung bzw. bei Unterbrechungen der Lüftungsmontage auf der Baustelle, mit Hilfe des einseitig aufgetragenen Haftklebers befestigt und lässt sich rückstandsfrei wieder entfernen.

Vorerst ist die blaue MEZ-DUCT-WRAP in den Breiten 500 mm und 1000 mm aus Vorrat verfügbar. Auf Wunsch können aber auch zahlreiche weitere Sonderabmessungen gefertigt werden.

MEZ-TECHNIK GmbH Bierwiesenstraße 7 D 72770 Reutlingen

Telefon : +49 70 72/600 98-0 E-Mail : info@mez-technik.de Internet : www.mez-technik.de

Ein integriertes System für das Monitoring von Luftkeimen und Partikeln

Das neue FacilityPro™ ist ein voll integriertes Monitoringsystem

Ältere Systeme im Umweltmonitoring verlangen ein individuell gefertigtes System mit Verbindungen zu den externen Sensoren, einer zusätzlichen Kontrolle der Vakuumpumpen und einen Schaltschrank für Elektronik und Stromversorgung. FacilityPro™ macht all dies überflüssig und vereint die Technik zusammen mit der Intelligenz in einem zentralen 19-Zoll Schrank. Das Ergebnis benötigt weniger Raum und vereinfacht die Integration, Installation und Qualifizierung aller nötigen Messanforderungen mittels eingebauter analoger/digitaler Ein- und Ausgangsmodule.

Die FacilityPro™ SCADA Software stellt das Interface für Überwachungs- und Kontrollfunktionen des Systems zur Verfügung. Die Software basiert auf GE Proficy iFIX, einer Plattform die Sicherheit und Stabilität zusammen mit vielfältigen Konfigurationsmöglichkeiten zur Anpassung an spezifische Benutzerbedürfnisse bietet. Entworfen gemäß den Anforderungen nach 21 CFR Part 11 bietet die Software Lösungen für Datenspeicherung und -analyse, Alarmbenachrichtigungen, elektronische Unterschriften, Rezeptverwaltung, konfigurierbare Reports und einen vollständigen Audit-Trail.



Particle Measuring Systems
Im Tiefen See 45 D 64293 Darmstadt
Telefon : +49 151 46155491 rjansen@pmeasuring.com
www.pmeasuring.com



Bild: Jürg Baumann, Benedikt Lüthi, René Rohr, Jörg Spillmann, Dieter Jordi

Verstärkung der Geschäftsleitung

Die Rohr AG Reinigungen, das führende Reinigungsunternehmen in der Region Aargau/Solothurn, hat einen neuen CEO: Benedikt Lüthi (37), löst René Rohr als Geschäftsleiter ab. Inhaber René Rohr konzentriert sich im Zuge des Ausbaus des Unternehmens künftig auf das Präsidium des Verwaltungsrates sowie auf Spezialaufgaben im Rahmen der strategischen Weiterentwicklung.

Mit dem Eintritt von Benedikt Lüthi werden bewusst zusätzliche Management-Kapazitäten geschaffen, um die Serviceleistungen weiter zu verbessern und die Marktpotentiale gezielter auszuschöpfen. Ausserdem sollen Unternehmensstrukturen und Prozesse dem starken Umsatzwachstum der vergangenen Jahre angepasst werden.

Unter der operativen Führung von René Rohr hat sich die Rohr AG Reinigungen zum führenden Unternehmen in den Bereichen Gebäudeunterhalt, Spezialreinigung, Hauswartung/Gartenunterhalt und Reinraum entwickelt und sich als bedeutender und vorbildlicher Arbeitgeber etabliert. Das Unternehmen beschäftigt gut 900 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, was rund 330 Vollzeitstellen entspricht. Alleine in den letzten 10 Jahren wurden 120 neue Vollzeitstellen geschaffen. Im Jahr 2009 wurde die Rohr AG vom Aargauischen Gewerbeverband und der Aargauischen Kantonalbank als zweitbestes KMU des Kantons Aargau ausgezeichnet.

Das Servicegebiet der Rohr AG umfasst alle Regionen des Kantons Aargau sowie die angrenzenden Kantone Zürich, Zug, Solothurn und Basel-Landschaft. Spezialaufträge in den Bereichen Fassadenreinigung und Reinraum werden in der gesamten Schweiz und auch im Ausland ausgeführt.

Mit der Verstärkung der Geschäftsleitung können wichtige Zukunftsprojekte gezielt angegangen werden. Benedikt Lüthi kann dabei wertvolle Erfahrungen in seine neue Aufgabe einbringen. Zuletzt war er als Unternehmensberater für verschiedene Schweizer Unternehmen tätig, davor arbeitete er mehrere Jahre für Roland Berger Strategy Consultants im In- und Ausland, zuerst als Berater, später als Senior Manager mit Mandatsverantwortung. Benedikt Lüthi verfügt über einen Hochschulabschluss in Geschichte und Betriebswirtschaftslehre der Universität Zürich und war zudem einige Jahre Mitglied des Aargauischen Grossen Rates sowie Einwohnerratspräsident von Lenzburg.

Die Kontinuität in der Geschäftsleitung ist sichergestellt: Der Bereich Unterhaltsreinigung mit der Betreuung von über 800 Objekten liegt weiterhin in der Verantwortung von Dieter Jordi. Die mit 5000 Einmalaufträgen schweizweit grösste zentral geführte Spezialreinigung wird wie bisher von Jürg Baumann geführt. CFO/COO-Funktionen werden auch künftig durch Jörg Spillmann geleitet.

Zusammen mit den hoch motivierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern wird die verstärkte Führung der Rohr AG auch in Zukunft alles daran setzen, die Bedürfnisse und Erwartungen der Kunden zu erfüllen und dafür sorgen, dass der Leistungsanspruch „garantiert sauber“ jeden Tag umgesetzt wird.

Rohr AG Reinigungen
Obere Holzgasse 8 CH 5212 Hausen
Telefon : 056 460 60 40 Telefax : 056 460 60 50
E-Mail : info@rohrag.ch
Internet : www.rohrag.ch

Anders Freyschuss übernimmt CPPC-Vorsitz bei Eurovent

Jan Andersson für zwei weitere Jahre als Vorsitzender der Arbeitsgruppe PG4B „Luftfilter“ bestätigt



Anders Freyschuss, Geschäftsführer der Camfil Farr-Niederlassungen in Schweden sowie aller nordischen Länder, wurde für zwei Jahre zum Vorsitzenden der Kommission für Zertifizierungsprogramme und Politik (CPPC) bei der Eurovent Certification Company gewählt. Hierbei handelt es sich um das 22-köpfige Überwachungsorgan der in Brüssel ansässigen Zertifizierungs-Institution. Eurovent ist ein Tochterunternehmen des europäischen Dachverbandes der Heizungs-, Lüftungs-, Kälte-

und Klimaindustrie, das über insgesamt 15 Arbeitsgruppen versucht, international Einfluss auf zentrale Themen wie Umwelt, Energieeffizienz oder Leistungszertifizierungen zu nehmen. Mit derzeit 18 verschiedenen Programmen steuert Eurovent seinerseits die Zertifizierung der Produkte von rund 200 beteiligten Unternehmen. Ziel ist es, Produktqualitäten auf dem europäischen Markt für Planer, Be-

treiber und Anlagenbauer zu sichern und vergleichbar zu machen.

Neben Freyschuss bekleidet ein weiterer Camfil-Kollege aus Schweden eine Führungsposition bei Eurovent: Der Marketingleiter und Produkt-Manager

Jan Andersson hat seit 2008 den Vorsitz der Arbeitsgruppe für „Luftfilter“ inne und wurde am 30.10.2011 für weitere zwei Jahre in seinem Amt bestätigt. Insgesamt sind neun Luftfilterhersteller sowie vier Labore in dieser Arbeitsgruppe „4B“ vertreten. Um die Luftqualität in Innenräumen sowie Energieeinsparpotentiale zu optimieren, liegt deren Fokus auf der Verbesserung von Prüfverfahren für den Vergleich von Filtermedien. Die Projektergebnisse dienen als Grundlage für Eingaben zur Schaffung neuer europäischer Luftfilter-Normen.



Camfil KG Feldstr. 26 - 32 D 23858 Reinfeld

Telefon : +4945332020 Telefax : +494533202202 E-Mail : info@camfil.de Internet : www.camfil.de

Pharmazeutische Abfüllanlage für Reinraumumgebung

Im Auftrag eines führenden Pharmakunden produzierte die Gerresheimer Medical Plastic Systems ein komplexes medizintechnisches Produkt. Über die kunststoffgerechte Optimierung, Industrialisierung und Fertigung hinaus wurde dabei von der Gerresheimer Werkzeug- und Automatisierungstechnik eine pharmazeutische Abfüllanlage für den Betrieb im Reinraum der ISO-Klasse 7 EN ISO 146441-1/EN konzipiert und gebaut. Die ersten, für Studien und die klinische Zulassung benötigten Testmuster des Produkts wurden von Gerresheimer Regensburg gefertigt. Anschließend erfolgte die Verlagerung und der Aufbau beim Kunden.

Konzeption und Entwicklung der Anlage erfolgte in enger Kooperation zwischen der Gerresheimer Regensburg GmbH, der Gerresheimer Werkzeug- und Automatisierungstechnik sowie dem Kunden. Da sowohl die Industrialisierung des Produkts als auch die Entwicklung der Abfüllanlage unter anspruchsvollen Zeitvorgaben im Simultaneous Engineering realisiert werden musste, war eine detaillierte Abstimmung mit den Fachabteilungen auf Kundenseite unabdingbar. Bei der Konzeption der Abfüllanlage wurden der Warenfluss, die vorhandenen Transportmöglichkeiten und die Schleusentechnik der Reinräume berücksichtigt. Zusätzlich wurde die pharmazeutische Abfüllanlage mit der nachgeschalteten Blisteranlage gekoppelt.

Manfred Baumann, technischer Geschäftsführer der Gerresheimer Regensburg GmbH, sieht die Abstimmung beider Anlagen als größte Herausforderung des Projekts: „Die Abfüllanlage im Reinraum der ISO-Klasse 7 und die Blisteranlage im Reinraum der ISO-Klasse 8 sind durch eine Schleuse getrennt. Zudem sind die Taktzeiten der beiden Anlagen und die Schichtsysteme des Personals auf beiden Seiten der Schleuse unterschiedlich. Hier haben wir gemeinsam mit der HAW Amberg-Weiden ein Transportkonzept entwickelt, das dieses Problem löst. Mit Hilfe rechnergestützten Simulationsengineerings haben wir eine Puffer/Stock-Lösung gefunden, die eine reibungslose fortlaufende Fertigung ermöglicht.“

Die pharmazeutische Abfüllanlage entspricht den Anforderungen der Norm EN ISO 146441-1/EN ISO-Klasse 7. Zusätzlich werden die Standards der Good Manufacturing Practice (GMP) und der Good Automation Practice (GAMP) eingehalten. Zur Kontrolle von Prozessrisiken bei Maschinen und Anlage wurden umfangreiche FMEA-Studien durchgeführt. Datenverwaltung und Datensendung erfolgen durch eine spezielle Steuerungstechnik. Die kommerzielle Abfüllung wird durch den Kunden erfolgen.

Gerresheimer AG Benrather Straße 18-20 D 40213 Düsseldorf

Telefon : +49 211 6181-246 Telefax : +49 211 6181-241

E-Mail : m.stolzenwald@gerresheimer.com

Internet : www.gerresheimer.com

Große modulare Reinräume mit Kontrollsystemen und Klimaanlage zur Herstellung medizinischer Geräte

TSC ist ein Hersteller medizinischer Produktteile, der kürzlich zur Befriedigung der steigenden Nachfrage einen neuen Standort eröffnet hat. Um den Anforderungen der europäischen Medizinprodukterichtlinie gerecht zu werden, verwendet TSC bei der Produktion einen Reinraum.

Das erste Mal traf TSC auf Connect 2 Cleanroom bei der MEDTEC 3CFachmesse im National Exhibition Centre in Birmingham, auf der Connect 2 Cleanroom seine Reinräume ausstellte.

Da TSC medizinische Produktteile herstellt, muss sichergestellt werden, dass die Reinräume des Unternehmens zu jeder Zeit effektiv arbeiten. Daher bestand großes Interesse an dem von Connect 2 Cleanroom entwickelten Regelungssystem. Das System liest nicht nur kontinuierlich die Partikelanzahl und den Druck, sondern reguliert auch die Geschwindigkeit des HEPA-Filters, um sicherzustellen, dass der Reinraum stets nach den ISO-Vorgaben betrieben wird.

Das Kontrollsystem erfasst auch alle Daten der vom jeweiligen Benutzer eingestellten Parameter, zum Beispiel Dienstzeiten oder Chargenproduktion, diese werden dann mithilfe eines benutzerfreundlichen ECO-1 Bedienfeldes heruntergeladen. Das System wurde entwickelt, um Benutzern die Kosten und Zeit der manuellen Datenerfassung zu ersparen, und wird vor allem von Unternehmen verwendet, die ihren Kunden oder Behörden Prüfdaten zur Verfügung stellen müssen.

In enger Zusammenarbeit und sachkundiger Absprache mit TSC suchten die Ingenieure von Connect 2 Cleanroom nach der optimalen Lösung, um sämtliche Ansprüche zu erfüllen. Anhand einer 3D CAD-Zeichnung des Reinraumes ließ sich veranschaulichen, wie der 243 m² (13,5 m x 18 m) große Reinraum in den zur Verfügung stehenden Raum hinein passen würde; so konnte man bei TSC sicher sein, dass der fertige Reinraum den Anforderungen entsprechen würde. Es war sogar möglich, die Höhe des Reinraumes auf 3,2 m zu vergrößern, um so die Maschinen und Werkzeuge zu berücksichtigen. Cleanroom-Belüftungseinheiten wurden zur Komfortkühlung in den Raum eingebaut. Dank des integrierten Systems kann TSC sicher sein, dass die durch die Klimaanlage produzierte Luft mit den 20 HEPA-Filtern



harmoniert, die dafür sorgen, dass eine Umgebung nach ISO-Klasse 8 mit 39 Luftwechseln pro Stunde entsteht. TSC entschied sich für Reinräume mit stabilen Wänden aus PET, die viel natürliches Licht in den Reinraum lassen und so für eine helle und offene Arbeitsumgebung für das Personal sorgen. Das Logo von TSC wurde auf die stabilen Wände aufgebracht, damit die Marke für Besucher gut sichtbar präsentiert wird. Ein Bereich für den Wareneingang wurde in den Raum integriert. Dazu wurden antistatische, weiche Balken verwendet, die einen einfachen Produkttransfer ermöglichen.

Ein kleines Team erfahrener und qualifizierter Ingenieure konnte die Installation und erste Inbetriebnahme des Reinraumes innerhalb von vier Tagen abschließen und somit den vereinbarten Zeitplan einhalten. Nach Abschluss des Projektes folgte eine vollständige Validierung des Reinraumes. Der anschließende Validierungsbericht, den

TSC als „sehr ausführlich“ bezeichnete, erfüllt sämtliche Auflagen der Medizinprodukterichtlinie. Bei der Ausstattung des neuen Reinraumes konnte die Materialabteilung von Connect 2 Cleanrooms, cleanroomshop.com, behilflich sein. So wurden innerhalb von 2 Wochen 18 rostfreie, nach Maß angefertigte Tische hergestellt und geliefert. Außerdem wurden Stühle und Arbeitsplattmatten geliefert, die eine komfortable Bedienung ermöglichen.

TSC sagt: „Gerne empfehle ich Connect 2 Cleanroom weiter, da ich sehr von der Servicequalität, Fertigungsqualität und Leistungsfähigkeit begeistert bin. Sie haben eine schöne und helle Arbeitsatmosphäre für die Produktionsmitarbeiter geschaffen.“

Connect 2 Cleanrooms Ltd
Kirkby Lonsdale Business Park UK LA6 2HH Cumbria
Telefon : +44 15242 74170
E-Mail : sean@connect2cleanrooms.com
Internet : www.connect2cleanrooms.com

CHEMPARK-Partner profitieren von nachhaltiger Nachwuchsförderung

Jungen Menschen mit einer qualitativ hochwertigen Ausbildung ein solides berufliches Fundament sowie tragfähige Zukunftsperspektiven zu bieten und im Sinne der Unternehmen dem Fachkräftemangel frühzeitig entgegenzuwirken - das sind die Hauptziele der Ausbildungsaktivitäten von CURRENTA Bildung. Als führender Dienstleister bildet sie junge Menschen für CURRENTA und im Auftrag von Bayer, LANXESS sowie für am Standort ansässige Partnerfirmen aus. „Dazu bieten wir für naturwissenschaftliche, technische und kaufmännische Berufe mit qualifizierten Ausbildern, modernstem Ausbildungsequipment, neuesten Lehrmethoden und einem eigenen zertifizierten Berufskolleg beste Bedingungen“, betonte Dr. Bernd Baasner, Leiter Bildung bei CURRENTA, am 8. Dezember 2011 im Rahmen eines Pressegesprächs im CHEMPARK Leverkusen

Mit Erfolg: Die Industrie- und Handelskammer (IHK) Köln zeichnete jüngst insgesamt 19 junge Menschen aus, die von CURRENTA in verschiedenen Berufen ausgebildet worden sind. Die Nachwuchskräfte schlossen ihre Prüfung allesamt mit „sehr gut“ ab. Von CURRENTA Ausgebildete gehören regelmäßig mit zu den besten Azubis im Kammerbezirk und auf Landesebene.

Persönliche Betreuung, hervorragende Ausstattung, eigenes Berufskolleg

Qualifizierter Nachwuchs bildet die Grundlage für wettbewerbsfähige Unternehmen auch im CHEMPARK. Das Angebot umfasst 25 Ausbildungsberufe sowie sieben kombinierte Ausbildungs- und Studienprogramme. Weit über 10.000 Bewerbungen gehen Jahr für Jahr ein, mehr als 6.000 kommen aus dem näheren Umfeld. Geboten wird

Qualität: So verfügt CURRENTA als einer der wenigen Ausbilder über ein eigenes Berufskolleg für die theoretische Ausbildung in Naturwissenschaft und Technik. „Das ermöglicht es uns, die Ausbildungsinhalte gemeinsam mit unseren Betrieben zielgerichtet abzustimmen. Auf diese Weise verzahnen wir Theorie und Praxis optimal“, erklärte Baasner die Vorteile. Die Ausbilder gewährleisten eine intensive persönliche Betreuung. Sie vermitteln nicht nur das notwendige Fachwissen. „Die individuelle Betreuung auch in menschlicher und pädagogischer Hinsicht ist uns ganz wichtig. Der zugeteilte Ausbilder bleibt über die gesamte Lehrzeit der direkte Ansprechpartner“, so Baasner.

Ebenfalls auf Top-Niveau ist das Equipment in Lehrwerkstätten, Labors und Technika. Neueste Errungenschaft: ein Reinraum im Technikum. Hier lernen Chemikanten und Pharmakanten die besonderen Anforderungen bei der Herstellung und Verpackung von pharmazeutischen Zwischen- und Endprodukten kennen.

Dank der qualitativ hochwertigen und praxisnahen Ausbildung liegen die Abbrecherquoten bei unter drei Prozent - der Bundesdurchschnitt beträgt etwa 19 Prozent. Über 98 Prozent der Azubis bestehen ihre Abschlussprüfung auf Anhieb. „Neben den klassischen Lehrberufen stoßen die dualen Ausbildungsgänge, bei denen eine „Lehre“ mit einem Studium kombiniert wird, auf große Resonanz. Auch hier haben wir uns den Anforderungen und der Entwicklung im Bildungsbereich angepasst. Die gute Kooperation mit den Hochschulen hat sich herumgesprochen und etabliert“, sagte Baasner. Die Ausbildungsinitiative Rheinland GmbH oder berufsvorbereitende Qualifizierungsmaßnahmen wie das Starthilfeprogramm

ergänzen den breit gefächerten Ausbildungskatalog.

Praktische Projektarbeiten unter Alltagsbedingungen

Neben den vorgeschriebenen Ausbildungsinhalten bekommen die Azubis in so genannten Projektarbeiten die Möglichkeit, Gelerntes bei realen Projekten anzuwenden. So rüsteten Azubis in diesem Jahr einen schrottreifen Mini-Transporter zum Bildungsmobil um, mit dem sich die Ausbildung bei verschiedenartigsten Events präsentiert. Darüber hinaus fertigten Technik-Azubis in einem Metallprojekt das Stadtwappen von Leverkusen, den Löwen. Er hängt nicht nur im Ratssaal der Stadt Leverkusen, sondern wurde in einer kleineren Ausgabe beim Besuch einer Leverkusener Wirtschaftsdelegation an Vertreter der Partnerstadt Wuxi/China überreicht.

Mit Fortbildungen stets auf neuestem Stand

Mit maßgeschneiderten Weiterbildungsprogrammen trägt CURRENTA Bildung zudem dazu bei, die Mitarbeiterqualifikation noch spezifischer auf die betrieblichen Belange abzustimmen, d. h. auf die künftigen Arbeitsinhalte und steigenden Anforderungen an die Arbeitsplätze zu entwickeln. In Produktion, Technik und Forschung bietet das Unternehmen Tageskurse zu vielfältigen Themenbereichen. Seminare außerhalb der Arbeitszeit sowie berufsbegleitende Fortbildungs- und Qualifizierungsmaßnahmen mit IHK-Abschluss ergänzen das Programm. Im Jahr 2010 wurden über 100.000 Seminarstunden für mehr als 1.000 Teilnehmer angeboten.

reinraum printline 01-2012



Erscheinungstermin: zur LOUNGE 2012

Nutzen Sie das interessante Umfeld für Ihre Werbung.

z.B. die Experten-Galerie: **die cleansmänner 2011**

Fordern Sie jetzt die Mediaunterlagen an: info@reinraum.de

oder rufen Sie an: +49 711 96400350

„Sensoren mit POF“

– auch für Experten der Hochschule Harz ein wichtiges Thema

Mitte November 2011 fand im Innovations- und Gründerzentrum in Wernigerode das Forum „Sensoren mit POF“ statt. „Die Abkürzung steht für Polymer Optische Fasern, also Lichtwellenleiter aus Kunststoff, die primär für die Datenübertragung genutzt werden und eine Alternative zur Glasfaser darstellen“, erklärte Prof. Dr. Ulrich Fischer-Hirchert, Hochschullehrer für Nachrichtentechnik am Fachbereich Automatisierung und Informatik der Hochschule Harz. Dr. Thomas Fahlbusch, Geschäftsführer der PhotonicNet GmbH, ergänzte: „Der zukünftige Schwerpunkt unseres POF-Labors umfasst die Sensortechnik mit Polymer Optischen Fasern. Licht zur Erfassung sensorischer Größen bietet zahlreiche Vorteile wie berührungslose Erfassung von Messgrößen oder den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen. Die hier mögliche Kombination mit kostengünstigen Komponenten ermöglicht die Herstellung innovativer Sensoren“, bemerkte der Ingenieur.

Die Tagung begeisterte 35 Teilnehmer mit fünf hochaktuellen Fachvorträgen. Es wurde auf den „technologischen Megatrend“ der regenerativen Energien eingegangen, wo die Sensoren beispielsweise in der Überwachung von Windkraftanlagen eingesetzt werden. Sehr gut aufgenommen wurde auch das Projekt „Seltenerd-dotierte Polymerfaserverstärker“ (SEPOFA) der TU Braunschweig, was unter anderem auf ein Ziehverfahren zur Herstellung der Verstärker abzielt. Da die großen Hersteller von POF in Asien angesiedelt sind, besteht ein besonderes Interesse auch hierzulande tätig zu werden.

Den Vorteil der gleichzeitigen Bestimmung mehrerer Messgrößen, den die optische Fasersensorik bietet, präsentierte ein weiterer Beitrag. Eine Anwendung, mit der sich die Fachgruppe Mess- und Prüftechnik; Sensorik, der BAM Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung in Berlin beschäftigt, ist die Überwachung so genannter Geobauten, z. B. einer Autobahnböschung. Um hier steilere Bauformen herstellen zu können, wird in den Boden ein Geotextil eingebracht, welches die entstehenden Zugkräfte ableitet. Sensoren auf POF-Basis können Bewegungen und Spannungen innerhalb dieser Geotextilienlagen erfassen.

Ebenfalls aus der Hauptstadt angereist war Dr. Henning Schröder vom Fraunhofer-Institut für Zuverlässigkeit und Mikrointegration (IZM). Er stellte eine flexible optische Bondtechnik mit POF für Sensorik und Kommunikation vor, die optische Verbindungen von Bauteilen erzeugen kann. Abschließend regte das Nürnberger Anwendungszentrum für Optische Polymerfasern mit einem Vortrag zur Strukturüberwachung mit POF-Sensorik eine gemeinsame Diskussion an, in deren Verlauf die Organisation eines Arbeitskreises beschlossen wurde, um die Vermarktung der Sensoren gemeinsam zu verbessern. „Hierzu wird auch 2012 wieder eine Veranstaltung angeboten“, verriet Fischer-Hirchert, der bei der Tagung auch seine aktuellen Forschungsprojekte vorstellte. Dazu gehört unter anderem „Hochgeschwindigkeitsnetze über optische Polymerfasern“ im neu eingerichteten Reinraum der Hochschule Harz. Der Professor ist zudem Gründer des an der Hochschule angesiedelten Netzwerks TECLA (Technikunterstützte Pflege-Assistenz-Systeme), welches ebenfalls Aspekte aus der POF-Forschung aufgreift.

Seit seiner Gründung im Jahre 2007 verfügt das ehemalige NEMO-Netzwerk (Netzwerkmanagement Ost) über ein Anwendungslabor im IGZ, das so genannte POF-LAB. Das NEMO-Netzwerk wird seit Sommer 2011 unter der Leitung des Kompetenznetzes für Optische Technologien (PhotonicNet) offiziell weiter geführt, um so die Zukunft des POF-Netzwerks sicher zu stellen.



Teilnehmer der Tagung „Sensoren mit POF“ im IGZ Wernigerode, vorn v.l.n.r.: Dr. Thomas Fahlbusch und Prof. Dr. Ulrich Fischer-Hirchert. (Quelle: idw)

MEDTEC Europe 2012 erweitert das Spektrum um den Bereich der In-Vitro-Diagnostika und lobt Awards aus

Führende Fachmesse für Medizintechnik setzt Zeichen

Vor zehn Jahren haben deutsche Unternehmen im Bereich der Medizintechnik rund 5 Mrd. Euro erwirtschaftet. Inzwischen sollen klar mehr als 20 Mrd. Euro sein – dies geht aus den Schätzungen von UBM Canon, Veranstalter der Fachmesse MEDTEC Europe (**13. bis 15. März 2012 in Stuttgart**), hervor. Mit einer ähnlichen Entwicklung wurde die MEDTEC Europe zur führenden europäischen Medizintechnikmesse. Was dafür verantwortlich war und womit Aussteller und Besucher in Zukunft rechnen können, erläutert der verantwortliche Messemanager Gregor Bischof in einem Interview.

Mit etwa 100 Ausstellern hat die MEDTEC im Jahr 2002 begonnen. Inzwischen ist die als MEDTEC Europe bekannte Medizintechnikmesse aufs Zehnfache angewachsen und damit zur führenden europäischen Veranstaltung dieser Branche geworden. Was waren die entscheidenden Faktoren für diesen Erfolg?

Da gibt es verschiedene. Das fängt beispielsweise mit der Standortwahl an. Wir haben uns bereits 2002 auf Stuttgart festgelegt – auch aus heutiger Sicht eine absolut gute Entscheidung. Damals war die Medizintechnikindustrie in Deutschland noch ein Nischensektor und als solcher wenig beachtet. Speziell in Baden Württemberg haben wir aber schon vor zehn Jahren eine ziemlich große Anzahl von Unternehmen im Medical Device Sektor ausgemacht. Zudem zeigt sich die Nähe Stuttgarts zu anderen starken Industrieregionen wie Bayern, Südtirol, der Schweiz und Frankreich von Vorteil.



Als mindestens ebenso wichtigen Erfolgsfaktor sehe ich das Konzept und die Ausrichtung der MEDTEC Europe. Wir stellen nicht nur einzelne Technologien oder Segmente im Produktionsablauf in den Fokus, sondern sind vielmehr eine Plattform für alle Produkte und Dienstleistungen im gesamten Wertschöpfungsprozess der Medizintechnik. Die MEDTEC Europe ist also der Industrie-Treffpunkt für alle Unternehmen, die rund um die Herstellung von medizintechnischen Produkten bestmögliche Lösungen suchen.

Diesem Konzept folgen wir noch immer und halten stets ein Ohr am Markt, um gegebenenfalls neue Segmente aufzunehmen. Um nur ein Beispiel zu nennen: Seit unserer letzten Messe stellen bei uns auch verstärkt Anbieter von Elektronik aus, da wir erkannt haben, dass diese Branche in der Medizintechnik eine zunehmend wichtige Rolle spielt.

In den vergangenen Jahren haben Sie regelmäßig neue Schwerpunktthemen wie zum Beispiel Reinraumtechnik und Rapid Prototyping eingeführt. Wie sieht es damit in der Zukunft aus?

Wie schon erwähnt, versuchen wir grundsätzlich die Trendthemen der Industrie aufzugreifen und mit neuen Themenbereichen auf der Messe abzubilden. Um die MEDTEC Europe für Aussteller und Besucher so übersichtlich wie möglich zu gestalten, werden wir künftig die Schwerpunkte in einzelne Zonen untergliedern. Konkret gibt es dann die Bereiche Medical Automation, Medical Cleanrooms, Medical Metals, Medical Packaging, Medical Plastics, Medical Rapid Manufacturing und Medical Testing.

Darüber hinaus gab es bisher mit der SüdTec und Designmed interessante Parallelveranstaltungen. Wie geht es damit weiter?

Diese beiden Parallelveranstaltungen werden auch in 2012 wieder stattfinden. Mit der SüdTec bieten wir ganz bewusst den Ausstellern aus dem allgemeinen Zulieferbereich eine Schnittstelle, mit der sie nicht nur ihre Kernmärkte ansprechen, sondern ‚ganz nebenbei‘ den Einstieg in den Medical-Markt schaffen und ihre Kundenbasis in diesem Bereich vergrößern können. Was die DesignMed betrifft, so wenden wir uns hiermit an eine ganz spezielle Gruppe von Elektrodesignern im Medizintechniksektor. Zu diesem Spezialgebiet konnten wir übrigens hochkarätige Referenten für unsere angegliederte Konferenz gewinnen.

Sind darüber hinaus für 2012 neue Themen geplant?

Ja, mit dem sogenannten IVD-Manufacturing führen wir ein neues Themengebiet ein. IVD steht für In-Vitro-Diagnostika und bildet die Sektoren der „Klinischen Diagnostik“ und des „Life Science Research“ ab. Meines Wissens gibt es dazu bislang noch keine eigene Messe in Deutschland, so dass sich hier auch interessante Möglichkeiten für die Zukunft für uns ergeben.

Bitte erläutern Sie kurz, worum es bei der IVD geht?

In-Vitro-Diagnostika sind Medizinprodukte für die nicht-invasive Untersuchung von Proben. So lässt sich beispielsweise der Blutzuckergehalt außerhalb des Körpers einfach ermitteln. IVD-Untersuchungen ermöglichen letztlich eine frühzeitige und gezielte Behandlung. Sie tragen also dazu bei, den Patienten schnell und gezielt zu behandeln, die Anzahl von kostspieligeren Therapien zu verringern und die Krankenhausaufenthalte zu verkürzen. So lassen sich Behandlungskosten reduzieren, was Krankenhäusern und Krankenkassen direkte wirtschaftliche Vorteile bringt. Mit dem Thema IVD-Manufacturing bieten wir Zulieferern für die Hersteller von diesen Analysegeräten und -kits einen ersten Anlaufpunkt im Rahmen der MEDTEC Europe.

Neben dem umfangreichen Themenangebot haben Sie mit dem MEDTEC Innovation Award erstmals einen Wettbewerb in der Medizintechnik eingeführt. Was können Sie uns hierzu sagen?

Wir verleihen erstmals während der MEDTEC Europe 2012 die MEDTEC-EMDT- Innovation Awards. Diese gehen an Unternehmen, die sich in den ausgewählten Kategorien, wie „Medical Device Industry Design Team of the Year“, „Dental Instrument or Equipment of the Year“, „Critical-Care and Emergency Medicine Product of the Year“, „Outstanding Contribution to the Industry“, „Best Medical Device Start-Up of the Year“ und „Most Innovative Cardiac Product of the Year“ durch besondere Leistungen ausgezeichnet haben. Die Jury besteht aus Fachleuten der Industrie und Forschung und so sind unter anderem Experten des Fraunhofer Instituts sowie von Eucomed vertreten.

Januar 2012						
Mo	Di	Mi	Do	Fr	Sa	So
26	27	28	29	30	31	1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31	1	2	3	4	5

Veranstaltungen im Januar 2012

17. Januar 2012

Site Master File

Veranstaltungsort: Mannheim, Dorint Kongresshotel
Veranstalter: PCS GmbH

18. Januar 2012

Der Hygienebeauftragte

Veranstaltungsort: Mannheim, Dorint Kongresshotel
Veranstalter: PCS GmbH

18. Januar 2012 - 19. Januar 2012

Hygiene im pharmazeutischen Betrieb (H 1)

Veranstaltungsort: Heidelberg
Veranstalter: CONCEPT HEIDELBERG

19. Januar 2012

Standards for Auditors

Veranstaltungsort: Mannheim, Dorint Kongresshotel
Veranstalter: PCS GmbH

24. Januar 2012 - 26. Januar 2012

GMP-/FDA-gerecht messen und kalibrieren (PT 4 & PT 21)

Veranstaltungsort: Heidelberg
Veranstalter: CONCEPT HEIDELBERG

24. Januar 2012

Product Quality Review

Veranstaltungsort: Karlsruhe, Novotel
Veranstalter: PCS GmbH

24. Januar 2012 - 26. Januar 2012

Experte für GMP, Teil 1

Veranstaltungsort: Niederkassel
Veranstalter: PTS Training Service

26. Januar 2012 - 27. Januar 2012

Die Leitung der Herstellung

Veranstaltungsort: Mannheim
Veranstalter: CONCEPT HEIDELBERG

31. Januar 2012

GMP-Dokumente

Veranstaltungsort: Berlin, Arcotel John F.
Veranstalter: PCS GmbH

31. Januar 2012 - 01. Februar 2012

Pharma-Technik für Nicht-Techniker

- Einführung in die pharmazeutische Anlagentechnik

Veranstaltungsort: Heidelberg
Veranstalter: CONCEPT HEIDELBERG

31. Januar 2012 - 01. Februar 2012

Die Sachkundige Person - Qualified Person: Intensivtraining

Veranstaltungsort: Unna bei Dortmund
Veranstalter: PTS Training Service

31. Januar 2012

Basistraining Qualifizierung: Modul 1

Veranstaltungsort: Fulda
Veranstalter: PTS Training Service

Februar 2012						
Mo	Di	Mi	Do	Fr	Sa	So
30	31	1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11

Veranstaltungen im Februar 2012

02. Februar 2012 - 03. Februar 2012

Outsourcing und Lieferantenmanagement

Veranstaltungsort: Mannheim
Veranstalter: CONCEPT HEIDELBERG

06. Februar 2012 - 07. Februar 2012

GMP Basistraining

Veranstaltungsort: Titisee bei Freiburg im Breisgau
Veranstalter: PTS Training Service

07. Februar 2012 - 08. Februar 2012

Papierlos in der Produktion, im Labor

Veranstaltungsort: Wiesbaden
Veranstalter: PTS Training Service

07. Februar 2012 - 08. Februar 2012

Der Containment-Beauftragte: Sicherer Umgang mit hochaktiven Substanzen

Veranstaltungsort: Mannheim
Veranstalter: CONCEPT HEIDELBERG

07. Februar 2012 - 07. Februar 2012

Die FDA-Inspektion I „How to survive FDA Inspections“

Veranstaltungsort: Köln, Hilton
Veranstalter: PCS GmbH

08. Februar 2012 - 08. Februar 2012

GMP-Inspektionen clever überstehen

Veranstaltungsort: Köln, Hilton
Veranstalter: PCS GmbH

09. Februar 2012 - 10. Februar 2012

GMP-Grundlagen der Sterilproduktion (S 4)

Veranstaltungsort: Heidelberg
Veranstalter: CONCEPT HEIDELBERG

Februar 2012						
Mo	Di	Mi	Do	Fr	Sa	So
30	31	1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11

Veranstaltungen im Februar 2012

09. Februar 2012

CAPA

Veranstaltungsort: Köln, Hilton
Veranstalter: PCS GmbH

14. Februar 2012 - 15. Februar 2012

Die FDA-gerechte Prozessvalidierung

Veranstaltungsort: Hannover, Radisson Blu
Veranstalter: PCS GmbH

14. Februar 2012 - 16. Februar 2012

Der Computervalidierungs-Beauftragte Block 1 (CV 7)

Veranstaltungsort: Heidelberg
Veranstalter: CONCEPT HEIDELBERG

14. Februar 2012

Pharmakovigilanz Modul 1: Grundlagen, Definition und regulatorischer Hintergrund

Veranstaltungsort: Darmstadt
Veranstalter: PTS Training Service

15. Februar 2012

Software Entwicklung nach GAMP 5

Veranstaltungsort: Karlsruhe
Veranstalter: PTS Training Service

15. Februar 2012

Impurities - Verunreinigungen

Veranstaltungsort: Darmstadt
Veranstalter: PTS Training Service

16. Februar 2012

GMP-Compliance in der Qualitätskontrolle

Veranstaltungsort: Hannover, Radisson Blu
Veranstalter: PCS GmbH

28. Februar 2012

Auditieren von Wirkstoffherstellern

Veranstaltungsort: Hannover, Courtyard by Marriott Hotel
Veranstalter: PCS GmbH

28. Februar 2012

Pharmakovigilanz Modul 2: PV vor der Zulassung Clinical Safety

Veranstaltungsort: Darmstadt
Veranstalter: PTS Training Service

28. Februar 2012

Qualitätsmanagement in der Forschung

Veranstaltungsort: Darmstadt
Veranstalter: PTS Training Service

28. Februar 2012

Update Klinische Prüfungen von Arzneimitteln

Veranstaltungsort: Darmstadt
Veranstalter: PTS Training Service

28. Februar 2012

Pharmakovigilanz Modul 2: PV vor der Zulassung Clinical Safety

Veranstaltungsort: Darmstadt
Veranstalter: PTS Training Service

28. Februar 2012 - 01. März 2012

LOUNGES 2012

Veranstaltungsort: Messe Karlsruhe
Veranstalter: Inspire

28. Februar 2012 - 01. März 2012

Experte für Auditing, GMP-Auditor

Veranstaltungsort: Weimar
Veranstalter: PTS Training Service

28. Februar 2012 - 01. März 2012

Validierungsbeauftragter für Computervalidierung, Teil 2

Veranstaltungsort: Baden-Baden
Veranstalter: PTS Training Service

29. Februar 2012

GMP-Basis-/Einstiegsschulung (B 1)

Veranstaltungsort: Mannheim
Veranstalter: CONCEPT HEIDELBERG

29. Februar 2012 - 01. März 2012

GMP für Technikabteilungen mit Betriebsbesichtigung der IMA Germany GmbH

Veranstaltungsort: Niederkassel bei Köln
Veranstalter: PTS Training Service

29. Februar 2012 - 02. März 2012

Der Validierungsbeauftragte in der pharmazeutischen Industrie (QV 16)

Veranstaltungsort: Mannheim
Veranstalter: CONCEPT HEIDELBERG

29. Februar 2012

Auditieren von Qualitätskontroll-Laboratorien

Veranstaltungsort: Hannover, Courtyard by Marriott Hotel
Veranstalter: PCS GmbH

Impressum:

W.A. Schuster GmbH / reinraum online · Mozartstraße 45 · D 70180 Stuttgart · Tel. +49 711-9640350 · Fax 9640366
info@reinraum.de · www.reinraum.de · GF Dipl.-Designer Reinhold Schuster · Stgt, HRB 14111 · USt.-IdNr. DE 147811997

Originaltexte und Bilder

Die namentlich gekennzeichneten Beiträge stehen in der Verantwortung des jeweiligen Autors. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der Redaktion und mit Quellenangabe gestattet. Für unaufgefordert eingesandte Manuskripte und Abbildungen übernimmt der Herausgeber keine Haftung. Dem Herausgeber ist das ausschließliche, räumliche, zeitliche und inhaltlich eingeschränkte Recht eingeräumt, den Beitrag in unveränderter oder bearbeiteter Form für alle Zwecke beliebig oft zu nutzen oder Dritten zur Nutzung zu übertragen. Dieses Nutzungsrecht bezieht sich auf Print- und elektrische Medien (Internet, Datenbanken, Datenträger aller Art).

Das erfolgreiche
Kommunikationskonzept mit
der besonderen Atmosphäre

28. Februar bis 1. März 2012
Messe Karlsruhe

**reinraum
online**

Eine Registrierung mit nachfolgendem
Registrierungscode ermöglicht Ihnen die
kostenlose Teilnahme
an den Vorträgen und Workshops
sowie den Besuch der Ausstellung.

Registrierungscode: rronline

Eine Registrierung als Teilnehmer ist
Voraussetzung für den kostenlosen Besuch.

LOUNGES 2012

Das reine Prozessumfeld

- Reinraum- & Gebäudetechnik
- Facilitymanagement
& Automation
- Hygiene & Hygienic Design
- Wasser & Medien

www.new-lounges.de

**VISION PHARMA**

Der Pharmaprozess

- Herstellung & Verarbeitung
- Verpackung & Logistik
- Analytik & Qualitätssicherung
- Richtlinien & Regelwerke

www.vision-pharma.de

- Das innovative Event mit mehr als 250 Ausstellern und Partnern
- Über 180 informative Vorträge für Experten und Neueinsteiger
- Freie Teilnahme an allen Sessions nach Online-Registrierung
- Essen und Getränke für alle registrierten Teilnehmer kostenlos

Registrierungsschluss für Ihre Anmeldung ist der 24. Februar 2012