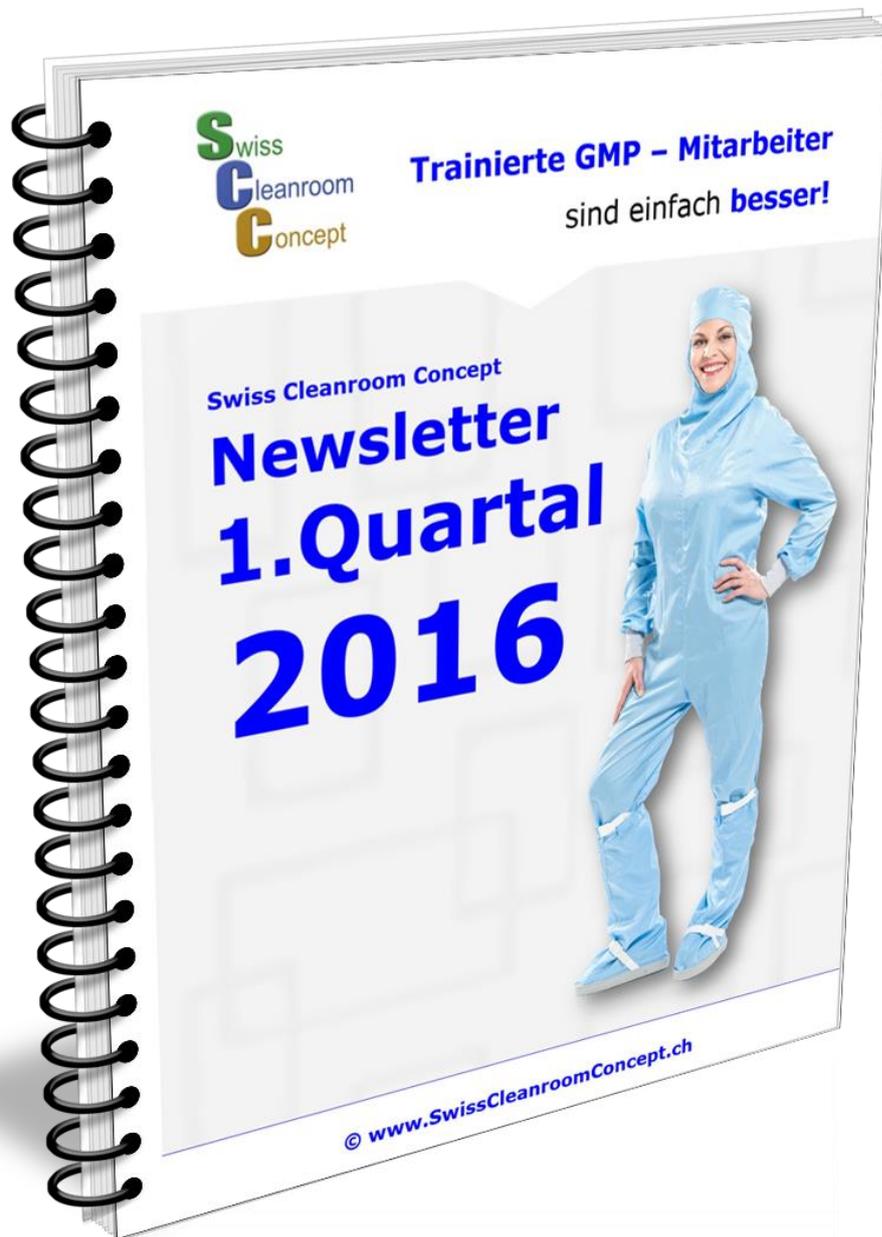


Swiss Cleanroom Concept

Newsletter 1.Quartal 2016



Newsletter 1. Quartal 2016

© Copyright:

Swiss Cleanroom Concept GmbH

Kreuzweg 4

CH-4312 Magden

www.swisscleanroomconcept.ch

Frank Zimmermann

Geschäftsführer

Tel: 076 284 14 11

fz@swisscleanroomconcept.ch

Liebe Leserinnen und Leser

Der Frühling meldet sich zurück, die Temperaturen steigen wieder. Wir freuen uns, Ihnen in unserem Newsletter des 1. Quartals wieder eine Fülle an Trends und Informationen bieten zu können.

Im zurück liegenden Quartal konnten wir bereits über 250 Teilnehmer in unseren Seminaren und Inhouse Trainings schulen.

Am 14. April 2016 führen wir schon das 10. Swiss Cleanroom Community Event in Pratteln durch. Melden Sie sich jetzt kostenlos an.

[Jetzt kostenlos anmelden...](#)

Wir wünschen Ihnen viel Spass beim Lesen und einen guten Start in den Frühling.

Ihr Swiss Cleanroom Concept Team Andrea und Frank Zimmermann

SCC Newsletter 1. Quartal 2016

Inhaltsverzeichnis

Seite

CAS wird ein Teil von Particle Measuring Systems	3
Dichtigkeitsprüfung für Single-Use Systeme	4
Einladung zum 10. Swiss Cleanroom Community Event	4
GMP-Qualität ohne Grenzen	5
Neu bei der Labor L+S AG: E-Newsletter UpdateMicro	6
15 Jahre M+W Central Europe GmbH in der Schweiz	7
Neu auch GMP- & Reinraum - Seminare in Deutschland	8
So sieht Sicherheit aus...	9
Weiterer Feinstaubfilter von Camfil in „A+“-Qualität	10
Sehen Sie die neuen Kawasaki Robotern im Einsatz	11
COFELY wechselt den Namen zu ENGIE	12
Steigern Sie den Gewinn und reduzieren Sie die Kosten.....	13
Integrierte Lösungen für effiziente und sichere Reinräume und Labore	13
Messtechnik in Höchstform.....	16
Bodensysteme von nora systems ideal für GMP-Bereiche	17
Entspricht ihr Reinstwasser den Anforderungen?.....	19
Keine Angst vor Audits und Selbstinspektionen.....	20
Stellenangebote unserer Firmenpartner	21
Seminarvorschau 2016	22

SCC
Banner Partner

CAS wird ein Teil von Particle Measuring Systems



Wir freuen uns, Ihnen hiermit mitteilen zu dürfen, dass die Eigentümer der Firma CAS Clean-Air-Service AG, kurz CAS, am 17. Februar 2016 den Verkauf der CAS an die Spectris plc vollzogen haben.

Spectris ist ein sehr angesehener, seit langem etablierter Anbieter von produktivitätssteigernden Messinstrumenten und Kontrollgeräten.

Das Unternehmen hat seinen Hauptsitz in Großbritannien, ist mit über 8000 Angestellten in mehr als 30 Ländern aktiv und erzielt einen Jahresumsatz von 1,8 Milliarden Dollar. CAS wird in die «Particle Measuring Systems» (PMS) integriert, eine hundertprozentige Tochtergesellschaft von Spectris.

Gleichzeitig ist festzuhalten: Unser Unternehmen wird weiter unter dem Namen CAS aktiv sein und seine Aufgaben im Management, im operativen Geschäft und in den Kundenbeziehungen wahrnehmen. Unsere Absicht bei CAS ist es stets, Dienstleistungen auf höchstem professionellem Niveau zu bieten. Wir sind überzeugt, dass es uns als Teil von PMS gelingen wird, die bisherige Kontinuität zu wahren und unser Serviceangebot noch weiter zu verbessern. Ergänzend werden wir aber die Synergien der Zusammenarbeit nutzen und künftig das gesamte Sortiment an Produkten und Dienstleistungen der PMS über unsere lokalen CAS-Vertriebsmitarbeiter anbieten.

Bei dieser Entscheidung handelt es sich um einen strategischen Schritt für CAS. Das Führungsteam der PMS hat ein großes Interesse daran, die Reinraumesstechnik der CAS weiter zu entwickeln und in diese sowie auch in die motivierten und talentierten Arbeitskräfte zu investieren. Wir sind überzeugt, dass es uns diese neue Partnerschaft erlauben wird, unser Wachstum und die Verbreitung der CAS-Dienstleistungen in den internationalen Märkten zu beschleunigen. Zudem werden wir künftig in der Lage sein, unsere Kunden rund um den Globus noch besser zu unterstützen.



Ihnen als sehr geschätzten Kunden von CAS möchten wir an dieser Stelle versichern, dass die Verantwortlichen von PMS bei der Umsetzung der neuen Situation alles daran setzen werden, einen reibungslosen und professionellen Übergang zu gestalten. Sollten Sie Fragen zu den anstehenden Veränderungen haben, zögern Sie nicht, uns zu kontaktieren.

CAS Clean-Air-Service AG / Reinluftweg 1 / CH - 9630 Wattwil / www.cas.ch

Rolf Wehrli
Leiter Marketing & Verkauf
Mobil: 079 261 67 41
E-Mail: Wehrli@cas.ch



Dichtigkeitsprüfung für Single-Use Systeme

Die zunehmende Akzeptanz moderner Single-Use Technologien in der Formulierung und Abfüllung führt zu steigenden Anforderungen an die Robustheit und Validierung von Single-Use Systemen. Aus der Perspektive des Risikomanagements ist die Durchführung von Point-of-Use Tests von Single-Use Systemen daher eine wichtige Vorgabe, um die Dichtigkeit dieser Systeme vor oder nach deren Einsatz zu bestätigen. Das neue Palltronic Flowstar LGR System ermöglicht dem Anwender eine einfache und verlässliche Point-of-Use Dichtigkeitsprüfung seines Single-Use Systems (Volumina bis 200 Liter). Es erfüllt alle Anforderungen gemäß CFR21 Part 11, hat einen geringen Platzbedarf und ermöglicht kurze Testzeiten (< 15 Minuten). Darüber hinaus lassen sich Integritätstests an allen in das Single-Use System integrierten Filtern durchführen. [Mehr erfahren...](#)



Am **12. Mai 2016** werden wir in Zusammenarbeit mit Swiss Cleanroom Concept GmbH am **Seminar Anforderungen / Sterilisation / Validierung von Single Use Systemen und Fertigspritzen** detailliert auf diese Themen eingehen. [Mehr erfahren...](#)

Pall (Schweiz) AG
Schäferweg 16 / 4057 Basel
Telefon +41 (0) 61 638 39 35



Marketing Manager Beatrice Werlen
beatrice.werlen@europe.pall.com
www.pall.com

Einladung zum 10. Swiss Cleanroom Community Event

An diesem Event mit Kleinmesse-Charakter am **14. April 2016** sind rund **30** Firmen als Aussteller vertreten. In 8 Kurzreferaten werden Ihnen News, Trends, neue Produkte oder Leistungen vorgestellt.

Im Anschluss an die Referate können die Besucher, wir erwarten wieder 150, die Ausstellerstände besuchen. Die Besucher werden mit einem kleinen Imbiss und Getränken, wie gewohnt **kostenlos** bewirtet.

Neu findet der Event im **Hotel Courtyard Marriott in Pratteln** statt. Mit seinem Kongresszentrum bietet es ideale Verhältnisse für diesen Anlass sowie genügend Parkplätze und eine gute Anbindung an den öffentlichen Verkehr. Sie möchten auch mit Ihrer Firma vertreten sein? Melden Sie sich jetzt via [Email](#) bei uns.

Event - Agenda

- 16.30 Uhr Saalöffnung
- 17.00 Uhr Begrüssung
- 17.10 Uhr 8 Kurzreferate
- 19.10 Uhr Apéro und Networking
- 21.40 Uhr Ende der Veranstaltung





Swiss Cleanroom Concept sponsert dieses Event mit 5000.- CHF. Besucher profitieren davon mit dem Erhalt eines Gutscheins im Wert von 50.- CHF, einlösbar an einem unserer Seminare.

Wir laden Sie herzlich zu diesem interessanten, kostenlosen Abend ein. Das Swiss Cleanroom Community Event unterstützt Sie dabei, up to date zu bleiben und bietet Ihnen die Möglichkeit, das Wissen im Erfahrungsaustausch mit den Teilnehmern und Referenten und an den Ausstellerständen zu vertiefen und das „Networking“ zu pflegen.



Zur kostenlosen Besucher [Anmeldung](#)

Wir freuen uns über Ihre Anmeldung

Ihr Swiss Cleanroom Concept Team und Aussteller

GMP-Qualität ohne Grenzen

Deutschland, Schweiz, China

Die gempex GmbH, das GMP-Dienstleistungsunternehmen für die Life Science Industrie, mit Stammsitz in Mannheim und der Schweizer Niederlassung in Sisseln (AG), begleitet seit 2002 Hersteller und Zulieferer bei der Einführung, Optimierung und Aufrechterhaltung von Qualitätssicherungssystemen.

Schwerpunkte liegen hierbei in der Compliance Beratung, Qualifizierung, IT-Validierung und in der laufenden Betriebsunterstützung.

Auch direkt vom Schweizer Standort Sisseln aus stehen GMP-Experten für Projekte der „Good Practices“ – GMP, GLP, ... – und vergleichbare Qualitätssicherungssysteme zur Verfügung.

Europäische Expertise vor Ort in China

Die gempex China Ltd. vereint europäische Expertise und lokales Know-how direkt in China vor Ort. Ursprünglich als Joint-Venture gemro Services Ltd. gegründet, firmiert das Unternehmen heute als 100%ige Tochter der gempex GmbH. Aufgrund der engen Kooperation zwischen den GMP-Experten von gempex und des Joint-Ventures lag die Entscheidung nahe, die chinesischen Kollegen in die gempex-Familie mit aufzunehmen und neue Büroräume in Guangzhou zu beziehen, der drittgrößten Stadt Chinas.

Die ohnehin schon intensive Interaktion zwischen den gempex-Mitarbeitern aus Europa und Fernost wird hierdurch weiter gestärkt, Beratungskapazität und Flexibilität erhöht.

gempex[®]
THE GMP-EXPERT



Mit zertifizierter Professionalität Erfolge schaffen und Qualität sichern

Dass die gempex an all Ihren Standorten größten Wert auf Qualität und Zuverlässigkeit legt, beweist das im Oktober ohne Beanstandungen absolvierte Wiederholungsaudit nach DIN EN ISO 9001:2008, das für die Standorte Mannheim und Sisseln, Schweiz, durchgeführt wurde. Die chinesischen Kollegen werden im Januar 2016 an der Reihe sein. Neben qualitätsorientierten Prozessen garantieren eine umfassende Wissensmanagement-Datenbank und ein umfangreiches Schulungskonzept die thematische Aktualität und Kompetenz der gempex Mitarbeiter.

Nach wie vor können sich die Kunden von gempex also darauf verlassen, die vielseitigen GMP-Dienstleistungen auf gleichbleibend höchstem Qualitätsniveau zu erhalten. Weitere Informationen gibt Ihnen gerne:

gempex GmbH
Zweigniederlassung Schweiz
4334 Sisseln



Tel.: +41 21 86990-20
www.gempex.ch
info@gempex.ch

Neu bei der Labor L+S AG: E-Newsletter UpdateMicro

Aktuelle Trends von Fachtagungen, wichtige Entwicklungen auf regulatorischer Ebene und spannende Neuigkeiten rund um die Labordiagnostik: Mit einem neuen Service informiert Sie die Labor L+S AG, Bad Bocklet, ab sofort in regelmäßigen Zeitabständen rund um diese Themen und startet dafür im April seinen E-Newsletter UpdateMicro.



Spezialisten aus unseren Laboren sowie externe Autoren berichten über Entwicklungen, Trends und wichtige Themen in der Pharma-, Medizintechnik-, Lebensmittel- und Kosmetikbranchen. Es werden zudem Änderungen in Arzneibüchern beleuchtet und die Anwendbarkeit von Alternativ- und Schnellmethoden diskutiert.

Als Bonus erfahren Sie über dieses Medium vorab von neuen Servicedienstleistungen und Fortbildungen bei der Labor L+S AG. Möchten Sie auch von diesem Service profitieren? Dann registrieren Sie sich direkt für die "UpdateMicro": www.labor-ls.de/updatemicro

Ihr Ansprechpartner in der Schweiz:

Labor L+S AG
Mangelsfeld 4, 5, 6
D-97708 Bad Bocklet-Großenbrach
www.labor-ls.de



Alexander Pfülb
Vertriebsaußendienst
+49(0)9708 – 91 00 525
E-Mail: Alexander.Pfuelb@Labor-LS.de



HLÜDI

GAS-UND ENERGIESYSTEME

Wir bringen Energie auf den Punkt ●

Das Beste vom Besten: das Original

H.Lüdi + Co. AG | Moosackerstrasse 86 | Postfach | CH-8105 Regensdorf ZH | Tel. +41 44 843 30 50 | Fax +41 44 843 30 90 | E-Mail: sales@hlag.ch | www.hlag.ch

15 Jahre M+W Central Europe GmbH in der Schweiz

Planung, Bau und Services für den kompletten Lebenszyklus von Prozess- und Infrastrukturlagen aus einer Hand

M+W Central Europe GmbH, ein Tochterunternehmen der M+W Group, ist ein führender internationaler Anlagenplaner und -bauer für die Life Sciences Industrie sowie weitere High-Tech-Industrien.

Seit 15 Jahren bedient M+W Central Europe seine Kunden in der Schweiz unter Einbeziehung des breiten internationalen Know-hows der M+W Group direkt vor Ort.



Unternehmenszentrale in Stuttgart

Das Leistungsportfolio der M+W Central Europe GmbH für Unternehmen der Life Sciences Industrie und weitere High-Tech Branchen ist umfassend: Es beinhaltet Lösungen und Services von der Planung bis hin zum Bau von komplexen, nachhaltigen Prozess- und Infrastruktur-Anlagen wie auch von Gebäuden. Das Leistungsspektrum wird komplettiert durch die Services Qualifizierung, Validierung sowie Technisches Facility Management.

Die Projektrealisierung von Neu- und Umbauten oder Erweiterungen kann von M+W Central Europe z.B. schlüsselfertig (Turnkey) oder als Generalunternehmer, im Design & Build (EPC) aber auch als Generalplaner (EPCMV) professionell umgesetzt werden. Für einen optimalen Informationsfluss zwischen den Gewerken sorgen unsere Spezialisten mit interdisziplinärem Wissen. Unsere erfahrenen Projektmanager kennen sämtliche Schnittstellen in allen Phasen und aus jedem Blickwinkel. Dadurch entstehen auch für alle einzelnen Dienstleistungen Vorteile.

In der Schweiz geplant und realisiert

Mit den vor 15 Jahren in der Schweiz etablierten Niederlassungen im Innovationszentrum Allschwil/Basel und im Biotechnologiepark Schlieren/Zürich blickt die M+W Central Europe GmbH Schweiz auf eine Vielzahl erfolgreich abgewickelter komplexer Projekte zurück. Das bemerkenswerte Wachstum spiegelt sich in einem breiten Spektrum an erstklassigen Referenzen in der pharmazeutischen und biotechnologischen Industrie wieder, aber auch in den Branchen Healthcare, Medical Devices, Consumer Care, Kosmetik und Lebensmittel. Zusätzlich gehören z.B. auch Speziallabore zum Leistungsangebot.

Unsere Schweizer Kunden profitieren einerseits von der lokalen Präsenz und der Nähe durch die beiden Schweizer Niederlassungen und andererseits vom globalen Know-how der M+W Group. Projektspezifische integrierte Teams stellen einen weiteren Mehrwert dar.

Durch eine konsequente Vernetzung und enge Kooperation mit anderen erfolgreichen M+W Central Europe Geschäftseinheiten aus dem EURO-Raum, wie z.B. Pharma, Labor & Reinraum in Nürnberg und Life Sciences & Process Facilities in Stuttgart kann in sämtlichen Fachrichtungen auf alle notwendigen Kompetenzen und Ressourcen zurückgegriffen werden. Ein zusätzlicher willkommener Nebeneffekt dieser Kooperationen resultiert aus den Kostenvorteilen für den Schweizer Kunden.

Diese breite Basis an Fachwissen bietet Vorteile nicht nur für Grossunternehmen, sondern insbesondere auch für mittelständische Firmen. M+W Teams erarbeiten auf die Problemstellungen und den Nutzen der Kunden optimal fokussierte Lösungen.

Ihr Kontakt in der Schweiz

M+W Central Europe GmbH – A Company of the M+W Group

Standort Basel
Innovationszentrum
Gewerbstrasse 12,
4123 Allschwil
Tel. +41 61 486 98 10



contact.ch@mwgroup.net
www.ce.mwgroup.net

Standort Zürich
Biotechnologiepark
Wagistrasse 6
8952 Schlieren
Tel. +41 43 311 85 85

Neu GMP- & Reinraum - Seminare auch in Deutschland

Die Swiss Cleanroom Concept GmbH erweitert ihr Seminarangebot und bietet neu auch GMP- und Reinraum-Seminare in **Karlsruhe** an.

Folgende Seminare finden im Novotel Karlsruhe City statt:

- Das ABC der Reinraumhygiene 18. Mai 2016
- Basisseminar für Reinraummitarbeiter 16. Nov. 2016



Wir freuen uns auf Sie Ihr Swiss Cleanroom Concept Team



So sieht Sicherheit aus...

Da Vorschriften verlangen, dass Sie bei der Einführung von Komponenten in aseptische Bereiche sporizide Mittel verwenden, wird die Transferdesinfektion sowohl für Hersteller als auch für Endverbraucher gleichermaßen zu einer großen Herausforderung. Klercide Sporizider Alkohol, die neu patentierte Formulierung von Ecolab, weist eine Reihe potenziell lebensrettender Eigenschaften auf, darunter eine kurze Abluftzeit sowie eine sporizide Wirksamkeit in zwei Minuten (EN 13697).



So sieht Sicherheit aus...

...und sie beginnt mit Klercide Sporizidem Alkohol

Das Leben ist etwas unglaublich Wertvolles. Und Sie können Ihre Transferdesinfektionsprozesse verbessern, um dieses Leben zu schützen.

ECOLAB CONTAMINATION CONTROL
 Brunel Way, Baglan Energy Park, Neath SA11 2GA UK
 +44 2920 854 395 (Export) www.ecolabcc.com

© 2016 Ecolab. All rights reserved. 8235/0136



Für weitere Informationen steht Ihnen gerne unsere Ecolab Experten zur Verfügung.

Ihre Ansprechpartner

luigi.iuliano@ecolab.com

Tel. 079 / 335 59 56

oder

caroline.schnell@ecolab.com

Tel. 061 / 466 94 02



Weiterer Feinstaubfilter von Camfil in „A+“-Qualität

Neue Hi-Flo Energy Saver Serie vereinigt bewährte Filterleistung, Stabilität und Einbauvorteile mit bislang unerreichter Energieeffizienz

Während die Premium-Taschenfilter der Hi-Flo -Serie von Camfil bereits in der Vergangenheit mit besten Eigenschaften und Werten überzeugt haben, legt die nachfolgende Produktgeneration noch einmal nach:

Denn bei Hi-Flo Energy Saver ist die Kombination aus hoher Stabilität, beachtlichem Mindestwirkungsgrad (54 Prozent) sowie niedrigem Energieverbrauch branchenweit einzigartig. Dazu wurde das bisherige Filtermedium durch ein völlig überarbeitetes Material ersetzt, das in der Filterklasse F7 die höchste Energieklasse A+ nach der neuen Eurovent-Richtlinie 2015 erreicht.

Nach dem Kompaktfilter Opakfil ES ist der Hi-Flo F7 50+ nun die zweite Produktlösung von Camfil, mit der sich eine F7-Feinstaubfiltration auf bestmöglichem Energieverbrauchslevel realisieren lässt.

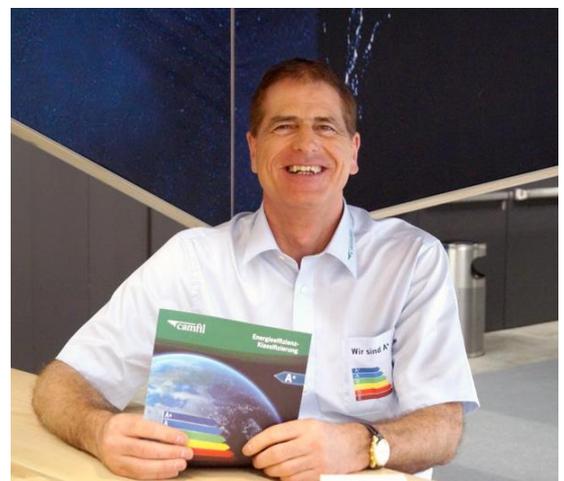
Wie seine Vorgängermodelle sind die neuen Hi-Flo Energy Saver-Filter für ganz unterschiedliche Einsatzfelder geeignet:

Von der regulären Gebäudelüftung über spezifische Industrieanwendungen bis hin zu Vorfilterstufen für Reinraumsprüche. Hier sorgen ihre geringe Anfangs-druckdifferenz und die dann nur sehr flach ansteigende Druckverlustkurve für kontinuierliche tiefe Energieverbräuche bei einem ebenso konstanten hohen Mindestwirkungsgrad von 54 Prozent.

Damit werden die für die Erreichung der Filterklasse F7 minimal erforderlichen 35 Prozent weit übertroffen.

Da der Energieverbrauch rund 70 Prozent der gesamten Betriebskosten einer Lüftungsanlage ausmacht, kann die Hi-Flo Energy Saver-Serie einen entsprechenden Löwenanteil dazu beitragen, Geld einzusparen.

Auch in punkto Umweltfreundlichkeit und Entsorgungskosten hat Camfil mitgedacht: Denn sowohl das Filtermedium als auch der Rahmen aus Holz sind voll veraschbar.

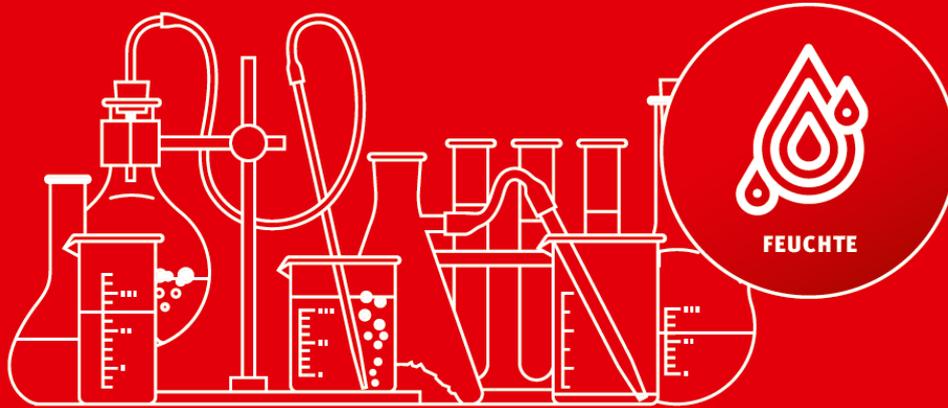


Camfil AG,
Zugerstrasse 88
6314 Unterägeri
www.camfil.ch



Ansprechpartner
Alessandro Candrian
Marketing & Key-Accounting
alessandro.candrian@camfil.com

Damit Sie beim Klima keine Experimente eingehen.



- TEMPERATUR
- WASSERAKTIVITÄT
- CO₂
- TIEFTAUPUNKT
- DIFFERENZDRUCK
- DRUCK

Rotronic ist der Gesamtanbieter für Messlösungen im Bereich der Klima-Überwachung. Unabhängig davon, welche Parameter Sie überwachen möchten: Wir bieten Geräte und Know-how für die unterschiedlichsten Anwendungsbereiche und Anforderungen. Hochpräzise und zuverlässig. www.rotronic.ch

rotronic
MEASUREMENT SOLUTIONS

Sehen Sie die neuen Kawasaki Robotern im Einsatz

Die Feinmotorik ist ergreifend, das Tempo immer gleich bleibend: Wer auf dezente bis sterile Mitarbeit in Forschung und Produktion setzt, kommt am MC004N und MS005N in Zukunft schwer vorbei.

Die beiden neu entwickelten Robotermodelle von Kawasaki Robotics sind speziell für den Einsatz im Reinraum konzipiert worden – und damit für eine veritable Karriere in der Medizin- und Pharmatechnik prädestiniert.

Vor allem Prozesse, die bisher nur manuell und ohne konstante Qualität realisiert werden konnten, werden dadurch ab sofort automatisierbar.



Kawasaki Roboter werden in der Schweiz und Lichtenstein von der Firma Kaiser Engineering GmbH vertrieben.

Erfahren Sie mehr [Link zum Video](#)

Wir beraten Sie gerne.

Kaiser Engineering GmbH
Theodorshofweg 22
4310 Rheinfelden
www.kaiser-engineering.ch



Ralf Jentscher
Verkaufsingenieur
061 845 91 92
r.jentscher@kaiser-engineering.ch

COFELY wechselt den Namen zu ENGIE



Die Gruppe der Cofely AG hat den Namenswechsel von GDF SUEZ zu ENGIE bekanntgegeben. Anfang Mai 2016 wird auch Cofely den Namen übernehmen. Auslöser für diesen Namenswechsel sind tiefgreifende Umwälzungen auf den Energiemärkten

der Welt hin zu einer CO₂-armen, dezentralen, digitalen Wirtschaft.

Die Gruppe der Cofely AG hat den Namenswechsel von GDF SUEZ zu ENGIE bekanntgegeben. Anfang Mai 2016 wird auch Cofely den Namen übernehmen. Auslöser für diesen Namenswechsel sind tiefgreifende Umwälzungen auf den Energiemärkten der Welt hin zu einer CO₂-armen, dezentralen, digitalen Wirtschaft.

Ab 2. Mai
2016
Aus Cofely
wird ENGIE

ENGIE möchte diesen Wandel in den Energiemärkten aktiv mitgestalten und sich den zukünftigen Herausforderungen stellen. Um den Wandel in der Gruppe sichtbar zu machen, wurde ein Namenswechsel beschlossen. Mit ENGIE wurde ein einfacher und ausdrucksstarker Name gefunden, der von allen Menschen in allen Kulturen als Energie verstanden wird.

ENGIE begleitet die Veränderungen der Energielandschaft klimaschonend, kosteneffizient und verlässlich und das in mehr als 70 Ländern auf fünf Kontinenten. Privatkunden, (öffentlich-rechtlichen Institutionen) und Unternehmen bietet ENGIE weltweit effiziente und innovative Lösungen im Bereich Energie. Dabei stützt sich die Gruppe auf umfassendes Know-how in den Schlüsselfeldern Erneuerbare Energien, Energieeffizienz, LNG (Flüssigerdgas) und digitale Technologien.

Kennzahlen ENGIE 2014:

- 74,7 Mrd. Euro Umsatz
- 6-7 Mrd. Euro Netto-Investitionen pro Jahr im Zeitraum 2014-2016
- 152.900 Mitarbeiter weltweit
- 900 Forscher und Experten in 11 Forschungszentren

Effiziente Lösungen für den Schweizer Markt

Im Zuge der Neuausrichtung werden im ersten Halbjahr 2016 viele Tochterfirmen in den mehr als 70 Ländern ihren Namen ändern und zukünftig unter dem neuen Namen der Gruppe auftreten. Die Cofely AG hat den Anspruch den Energiewandel in der Schweiz mitzugestalten und energieeffiziente Lösungen für den Schweizer Markt zu bieten. Die neue Konzernstrategie und der neue Name ENGIE passen deshalb bestens zur bestehenden Strategie von Cofely. Die Namensänderung in der Schweiz ist für Anfang Mai 2016 geplant.

Unser Ansprechpartner bei ENGIE für Sie:

Cofely AG
Postfach 630
CH-8901 Urdorf
www.cofely.ch



Christian Kowatzki
Kaufmännische Leitung Standort Basel
+41 (0)61 306 66 70
Christian.Kowatzki@cofely.ch

Steigern Sie den Gewinn und reduzieren Sie die Kosten

Der Frankenschock ist immer noch allgegenwärtig. Die Kosten drücken auf den Gewinn. Doch wie bekommen Sie die Kosten geringer und Ihre Gewinn wieder auf das alte Mass?

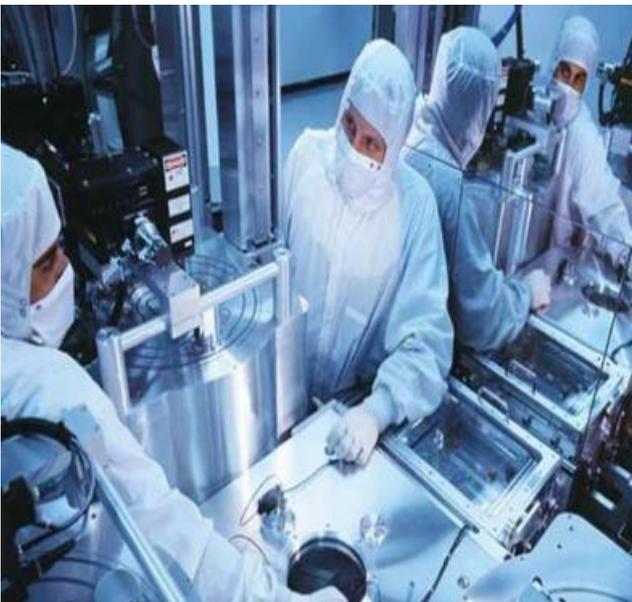
Analysieren Sie mit Six Sigma und LEAN Manufacturing Ihren Prozess bzw. Produktion. Erkennen Sie Schwachstellen und Potential zu Reduzierung Ihrer täglichen Ausgaben. Verschlinken Sie Ihren Prozess.

Im Seminar "Lean Manufacturing & Six Sigma der nächste Schritt nach vorne" erhalten Sie praktische Tipps, lernen Wie Sie Ihre Prozess bzw. Produktion zum größtmöglichen Erfolg verhelfen. Nutzen Sie das Wissen unserer erprobten Referenten.

Das Seminar "Lean Manufacturing & Six Sigma der nächste Schritt nach vorne" findet am 20. April 2016 in Rheinfelden statt. [Mehr erfahren...](#)



Integrierte Lösungen für effiziente und sichere Reinräume und Labore



Reinräume und Labore stellen grosse Herausforderungen dar, besonders was die Optimierung der Betriebskosten, Ansprüche an die Qualität, der Verfügbarkeit und die Sicherheit betrifft.

Hinter den Prozessen, die in diesen Umgebungen ablaufen, stecken beträchtliche Vorinvestitionen, wie es die hohen Forschungskosten in der Life Science Industrie aufzeigen.

So ist es nur folgerichtig, dass in diesen Umgebungen Lösungen eingesetzt werden, die auf intelligenter Gebäudetechnologie basieren, welche die Anforderungen und Richtlinien zur Qualitätssicherung erfüllen können.

Als Beispiel von dedizierten Lösungen die Compact Monitoring Technologie und die Laborlösung von Siemens.

Überwachung der GxP Parameter und Senkung der Validierungskosten durch Compact Monitoring Technologie

Die vorkonfigurierte Systemlösung CMT (Compact Monitoring Technology) von Siemens überwacht, erfasst, speichert und analysiert alle GMP-relevanten Daten Ihrer umgebungskritischen Bedingungen.

Zudem werden mit der kompakten und zuverlässigen Lösung alle internationalen GMP-Anforderungen erfüllt und der valide Betrieb einfach und sicher unterstützt. CMT arbeitet autark oder lässt sich problemlos in eine bestehende IT-Infrastruktur integrieren und bequem bedienen. Die Installation einer lokalen Software ist nicht nötig. Ausserdem wächst die konforme Lösung mit den Bedürfnissen. Bei der Pharmaproduktion werden die Produkte vor Kontamination geschützt oder in einem Krankenhaus können sterile Umgebungen sichergestellt werden. CMT überwacht kritischer GxP relevanten Parameter wie Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Luftpartikel und Luftdruck und den Zutritt zu Quarantänebereichen wie den Zugang zu hochempfindlichen medizinischen Geräten. CMT erfasst und archiviert alle relevanten Daten und ermöglicht einfaches Erstellen übersichtlicher Trends und Berichte.



Ein Gesamtkonzept für sichere, wirtschaftliche und komfortable Labore

Ein Labor ist ein anspruchsvoller Arbeitsbereich mit strengen Richtlinien und Vorschriften, um die hier arbeitenden Menschen und die Umwelt zu schützen. Siemens bietet Ihnen mit der Laborlösung ein Gesamtkonzept für die Gebäudetechnologie im Labor, mit dem Sie diese schwierigen Arbeitsplatzbedingungen sicher, komfortabel und energiesparend beherrschen. Das umfassende Konzept dieser Laborlösung ermöglicht die Interaktion der verschiedenen Gewerke – vom Laborabzug über die Raumüberwachung und Primäranlagen bis hin zum Gebäude- und Energiemanagement. Mit den Regelkomponenten von Siemens lassen sich VVS-Einheiten bilden, die höchste Anforderungen an die Laborluftregelung erfüllen: Schnelle Volumenstromregelung für die Abzugsabluft, präzise und stabile Volumenstromregelung für die Raumdruckhaltung. Die Siemens Labor Lösung kann auch mit anderen Sicherheitssystemen von Siemens verknüpft werden, wie Zutrittskontrolle und Videoüberwachung, frühestmögliche Branddetektion durch ein breites Spektrum an Brandmeldern für jede Anwendung, sowie Gasdetektion und Löschung. Dadurch erfolgen Investitionssicherheit und eine Erhöhung des Gebäudewertes.



Reinräume und Labore sind hochmoderne wissenschaftliche Arbeitsumgebungen. Gebäudemanagementlösungen spielen dabei eine Schlüsselrolle. Diese können die Sicherheit erhöhen, Effizienz in Abläufen und Prozessen optimieren, sowie die Einhaltung behördlicher Vorschriften gewährleisten und gleichzeitig Lifecycle-Kosten nachhaltig reduzieren.

Energieeffizientes Arbeitsumfeld in anspruchsvolle Bereiche Mit optimaler Technologie ausgestattete Einrichtungen bieten die Möglichkeit, hohe Mengen an Energie zu sparen, denn die Gebäudeautomation kann die Heiz-, Kühl- und Belüftungsleistung sowie die Beleuchtung bedarfsgerecht anpassen. Labore und Reinräume sind anspruchsvolle Arbeitsbereiche. Die Umgebungsbedingungen im Labor haben direkten Einfluss auf die Personensicherheit und die Forschungsqualität in den kritischen Bereichen der Lifescience Industrie. Mit Gesamtlösungen für die Gebäudeautomation in Laborgebäuden lassen sich die anspruchsvollen Arbeitsplatzbedingungen jederzeit sicher, komfortabel und energiesparend beherrschen.

In kritischen Umgebungsbedingungen haben Personen- und Produktschutz oberste Priorität. Zu jedem Zeitpunkt muss gewährleistet werden, dass es zu keiner Verunreinigung des Produktes durch Querkontamination kommt. Die bewegte Luft dient hierbei als wesentliche Schutzbarriere, deren Lufttemperatur, Luftfeuchte und Partikelkonzentration ebenfalls einen Einfluss auf die Produktqualität ausüben.

65 Prozent der Energiekosten werden für die Prozesse durch HLK-Anlagen verursacht. Ein integriertes Monitoring-System zur Überwachung kritischer GxP Parameter wie Druck, Feuchte, Temperatur sowie Partikelkonzentration erzielt Einsparungen, wie Z.B. die Einbindung von Partikelzählern eine Optimierung der Ventilatoren erlaubt. Die Drehzahl der Zu- und Abluftventilatoren wird unter Berücksichtigung der Mindest-Luftwechselrate und Partikel

Ein Labor ist ein anspruchsvoller Arbeitsbereich mit strengen Richtlinien und Vorschriften, um die hier arbeitenden Menschen und die Umwelt zu schützen. Siemens bietet Ihnen mit der Laborlösung ein Gesamtkonzept für die Gebäudetechnologie im Labor, mit dem Sie diese schwierigen Arbeitsplatzbedingungen sicher, komfortabel und energiesparend beherrschen. Das umfassende Konzept dieser Laborlösung ermöglicht die Interaktion der verschiedenen Gewerke – vom Laborabzug über die Raumüberwachung und Primäranlagen bis hin zum Gebäude- und Energiemanagement. Mit den Regelkomponenten von Siemens lassen sich VVS-Einheiten bilden, die höchste Anforderungen an die Laborluftregelung erfüllen: Schnelle Volumenstromregelung für die Abzugsabluft, präzise und stabile Volumenstromregelung für die Raumdruckhaltung. Die Siemens Labor Lösung kann auch mit anderen Sicherheitssystemen von Siemens verknüpft werden, wie Zutrittskontrolle und Videoüberwachung, frühestmögliche Branddetektion durch ein breites Spektrum an Brandmeldern für jede Anwendung, sowie Gasdetektion und Löschung. Dadurch erfolgen Investitionssicherheit und eine Erhöhung des Gebäudewertes.

konzentration im Reinraum dem tatsächlichen Bedarf angepasst. Damit wird die Energieeffizienz der Anlage verbessert.

Integration Gebäudeautomation, Sicherheitssysteme und Brandschutzlösungen, wie Gas- und Branddetektion

Integration bedeutet höhere Sicherheit, besserer Übersicht, erhöhter Investitionsschutz und Optimierung, wie z.B. bei Zutrittssystemen die mit der Gebäudeautomation auch noch Effizienzsteigerung durch bedarfsgerechte Beleuchtung und Belüftung sowie mit Brandschutzlösungen optimierte Abläufe im Ereignisfall anbieten.

Es erlaubt an zentraler Stelle den Überblick über ein Areal oder über mehrere Standorte und erleichtert die Ereignisbehandlung, gewährleistet Sicherheit in kritischen Situationen und ist entscheidend für die Standardisierung und Optimierung.

In einem Notfall kann dies von unschätzbarem Wert sein. Falls beispielsweise die Konzentration toxischer Gase zunimmt, erhöht sich automatisch die Abluftrate der Belüftungsanlage und die Abfuhr schädlicher Dämpfe wird beschleunigt. Bei Brand heben sich die Jalousien automatisch an, verbessern die Sicht und erleichtern Rettungsdiensten den Zugang.

Diverse Vorteile Diese Beispiele zeigen, dass durch Integrationen gebäudetechnischer Gewerke in Labore und Reinräume Komfort, Effizienz und Sicherheit durchgängig erhöht wird. Entsprechende Lösungen schützen Personal, Prozesse und Umwelt nachhaltig, bieten einen sicheren und energieeffizienten Betrieb, verhindern Kontamination, sind flexibel bezüglich künftiger Migrationen und gewährleisten zudem einheitliche Herstellungsstandards. Unser Ansprechpartner bei Siemens für Sie:

Siemens Schweiz AG
Sennweidstrasse 47
6312 Steinhausen
www.siemens.ch



Roberto Fumagalli
Market Manager Pharma Switzerland
roberto.r.fumagalli@siemens.com
Telefon +41 (0)585 579 179

Messtechnik in Höchstform

Flexible Feldgeräte für Reinräume und Labore

Die Anforderungen an die Messtechnik im reinraum sind je nach Betreiber sehr unterschiedlich. BRIEM Feldgeräte für Reinräume vereinen Flexibilität mit höchster Verarbeitungsqualität, Messgenauigkeit und Langzeitstabilität.

Der Nutzer entscheidet, welche Messgrößen an welcher Position im Raum aufgenommen und dargestellt werden.

Das flexible, modulare System ermöglicht grosse Freiheit bei der Gestaltung. Dadurch erhält jeder Kunde ein speziell an seine Bedürfnisse angepasstes Produkt.



Was zeichnet BRIEM Feldgeräte zudem aus?

- Hochwertige Messtechnik für präzise Messergebnisse, auch über viele Jahre hinweg
- Vollständig im eingebautem Zustand kalibrierbar, Kalibrier- und Justage-Schnittstellen sind leicht zugänglich auf der Frontplatte angebracht.
- Klare, gut ablesbare Anzeigen (LED, TFT, je nach Ausführung)
- Alarm- und Warnwerte können für alle Messgrößen eingestellt werden. Grenzwertverletzungen werden optisch via Farbumschlag und akustisch über Hupe signalisiert, so dass Mitarbeiter vor Ort sofort reagieren können.

- Entwickelt und gestaltet nach Hygienic Design Grundsätzen (Fordern Sie hierzu kostenlos unsere Untersuchungsergebnisse an). Die Edelstahloberfläche in Kombination mit flächenbündigen Anzeigen bietet optimale Reinigungsfähigkeit und verhindert die Ablagerung von Schmutzpartikeln.

Lernen Sie auch die Visualisierungslösungen von BRIEM kennen- persönlich bei einem Termin vor Ort oder über unsere neue Broschüre Visualisierungslösungen im Reinraum.

Ihr Ansprechpartner

BRIEM Steuerungstechnik GmbH

Jürgen Bauder – Vertrieb Süd – Deutschland / Österreich / Schweiz

Lauterstrasse 23

D-72622 Nürtingen

Tel.: +49 7022 6092-40

Fax: +49 7022 6092-63

E-Mail: j.bauder@briem.de

www.briem.de | www.grm-monitoring.de



Bodensysteme von nora systems ideal für GMP-Bereiche

Höchste Reinheit und Hygiene sind hier ein Muss: Sowohl in der pharmazeutischen als auch in der medizintechnischen Industrie ist die Qualitätssicherung von großer Bedeutung.

Schließlich können Qualitätsabweichungen direkte Auswirkungen auf die Gesundheit der Verbraucher haben. Um eine einwandfreie und gleichbleibend hohe Produktqualität zu gewährleisten, gelten hier internationale Standards.

Diese sind im GMP-Leitfaden (GMP = Good Manufacturing Practice = Gute Herstellungspraxis) als Anlage zur Arzneimittel- und Wirkstoffherstellungsverordnung definiert. Unter anderem sind darin Hygienerichtlinien sowie Kriterien für den Einsatz von Materialien in sensiblen Produktionsumgebungen wie Reinräumen festgelegt. Die Anforderungen an Böden in diesen Fertigungsbereichen sind geringe Partikelemissionen, Freiheit von Rissen und offenen Fugen sowie sehr gute Reinigungs- und Desinfektionseigenschaften.

Ausgewählte nora Bodensysteme aus Kautschuk wurden dahingehend vom Fraunhofer Institut (IPA) geprüft und ihre Eignung für GMP- A-Bereiche sowie Bereiche nach ISO 14644-1 bis zur Klasse 2 zertifiziert. Mit ihrer hohen Beständigkeit gegen biologische Kontaminationen, Chemikalien und Desinfektionsmittel sind nora Böden die ideale Lösung für GMP-Bereiche.



Geringe Unterhaltskosten und mehr Sicherheit

Auch die Sophia Laboratories S.A., ein weltweit führender Hersteller von Medikamenten aus dem Bereich der Augenheilkunde, suchte für die Ausstattung seiner neuen Produktionsstätte im mexikanischen Jalisco ein Bodensystem, das diesen hohen Anforderungen umfassend entspricht.

Im Vorfeld testeten die Verantwortlichen mehrere Bodenbelagsarten auf ihre Chemikalienbeständigkeit, Widerstandsfähigkeit und auf ihre Unterhaltskosten. Nach intensiven Prüfungen – einige der Untersuchungen erstreckten sich über die Dauer eines Jahres – fiel die Wahl auf noraplan sentica ed von nora systems. Der Kautschukboden erfüllt perfekt die Anforderungen, die Sophia Laboratories an einen neuen GMP-Boden stellte.

Die geringen Unterhaltskosten von nora Bodensystemen waren auch für den amerikanischen Hersteller von Medizinprodukten advanced polymers, inc. in Salem, New Hampshire, ausschlaggebend. „Zusätzlich haben für uns der ergonomische Komfort der nora Böden sowie ihre Gesundheitsverträglichkeit eine große Rolle gespielt“, unterstreicht Geschäftsführer Mark Saab. „Das Wohlergehen unserer Mitarbeiter ist uns extrem wichtig.“ nora Bodensysteme enthalten keine Weichmacher (Phthalate) oder chlororganischen Verbindungen und tragen somit zu einer gesunden Innenraumluft bei. Im neuen Produktionsgebäude der Firma liegen nun noraplan mega und noraplan astro in Blau- und Grautönen.



Beim Neubau seiner Produktionsstätte für die Zytostatika-Fertigung im bayerischen Nördlingen setzte auch der Pharmahersteller Ries-Apotheke auf nora Bodensysteme. Die Reinräume wurden mit noraplan signa ed ausgestattet. Diese überzeugten durch ihren optimalen ESD-Schutz für die empfindlichen elektronischen Geräte in den Laboren. Im Logistikbereich, in dem Boden eine besonders hohe dynamische Belastbarkeit aufweisen muss, liegt der extrem verschleißfeste norament 926 grano. „Wir haben bewusst nora Böden für dieses anspruchsvolle Objekt ausgewählt, da sie alle Anforderungen wie hohe Abriebfestigkeit und glatte, dichte Oberflächen erfüllen und zudem beste Reinigungs- und Desinfektionseigenschaften aufweisen“, sagt Norbert Bias vom planenden Münchner Architekturbüro Bias & Philipp.

Tests und individuelle Beratung vor Ort

In Abhängigkeit von den jeweiligen Gegebenheiten vor Ort können Planer und Nutzer aus einer Reihe von nora Böden in verschiedenen Designs, Abmessungen und technischen Eigenschaften auswählen. So bietet nora systems für Technikräume, ESD-Schutzzonen (EPA) und andere Bereiche, in denen Prozesse, Produkte und Komponenten vor elektrostatischer Entladung geschützt werden müssen, ableitfähige „ed“-Qualitäten an.

Die nora Experten geben Produktempfehlungen und unterstützen die Kunden mit individueller, auf das jeweilige Objekt zugeschnittener Beratung: Projektbezogen werden die anwendungsrelevanten Reinheitsparameter der jeweiligen Prozessumgebung, in der die nora Bodensysteme zum Einsatz gelangen, mit den QA-Verantwortlichen abgestimmt.

Auch das Erstellen von detaillierten Berechnungen des spezifischen Raddrucks der eingesetzten Flurförderzeuge und verschiedene Tests zur Medienbeständigkeit, entweder im nora Technikum oder direkt im Objekt, gehören zum Betreuungsumfang – ein Service, den Nutzer und Produktionsverantwortliche weltweit zu schätzen wissen.*

Unser Ansprechpartner bei nora flooring systems ag für Sie:

nora flooring systems ag

Gewerbestrasse 16
CH-8800 Thalwil
www.nora.com/ch



Antoinette Schuler

Innendienst

+41 44 835 22 85

Antoinette.Schuler@nora.com

Entspricht Ihr Reinstwasser den Anforderungen?

Reinstwasser ist per Definition die chemische Verbindung H₂O. Im Unterschied zum Trinkwasser, das verschiedene Mineralstoffe wie Magnesium enthält, beinhaltet Reinstwasser so gut wie keine Fremdstoffe.

Die Herstellung geschieht in der Regel durch Membranverfahren oder Destillation.

Beide Verfahren können kombiniert werden mit weiteren Reinigungsverfahren wie Ultrafiltration, Ionentauscher, Aktivkohlefilter, Photooxidation, Sterilfiltration, Entgasungsverfahren oder UV-Entkeimung.

Die Monografie für WFI (Wasser für Injektionszwecke) der Europäischen Pharmakopöe Bisher erlaubte bisher die Herstellung von WFI nur mit Hilfe der Destillation.

Die Überarbeitung erlaubt zukünftig auch die WFI-Herstellung aus einem äquivalenten Aufreinigungsprozess wie Umkehrosmose in Verbindung mit angemessenen Technologien.

Die überarbeitete Monografie wird mit dem Ph. Eur. Supplement 9.1 veröffentlicht und tritt im April 2017 in Kraft.



Reinstwasser wird heutzutage in vielen Bereichen benötigt, z.B.: Herstellung von Medikamenten, für Injektionsflüssigkeiten, optische Industrie, Chip-Herstellung, Solartechnik, in der medizinischen Forschung, bei der chemischen Analytik sowie als Speisewasser für Dampferzeuger. Doch nach wie vor sind Qualitätsprobleme des aufbereiteten Wassers eine der **häufigsten Ursachen für Rückrufe** von Parenteralia.

Gefahren die von Wasser ausgehen



Wo Wasser ist, wachsen Keime. Gefährliche Biofilme können entstehen. Reines Wasser fördert die Entstehung von Rouging. Wie ist das Design Ihrer Wasser-Anlage bzgl. Materialauswahl konzipiert?

Welche Wasser-Qualität braucht Ihr Prozess? Was inspiziert ein Inspektor? Welche Findings werden immer wieder beanstandet?

Wo messen Sie den TOC und den Leitwert?

All diese Fragen werden Ihnen am **Seminar "Reinstwasser im GMP Umfeld"** am Mittwoch, **13. April 2016** in Aesch von 6 kompetenten Referenten beantwortet.

Entdecken Sie im Praxisteil bei der Firma BWT AQUA an konkreten Beispielen, worauf Sie speziell achten müssen.

[Mehr zu diesem Seminar erfahren...](#)

Keine Angst vor Audits und Selbstinspektionen

Die regelmäßige Überwachung des Gesamtunternehmens und der Compliance ist eine zentrale Aufgabe und Verantwortung einer Firma. Entsprechende Forderungen finden sich weltweit in gültigen Gesetzen und Regularien wieder.

Ziel des Seminars ist es, Ihnen Durchführungshilfen an die Hand zu geben, wie ein Audit strukturiert vorbereitet werden kann und welche Punkte während eines Audits zu beachten sind. Sie sollen eine Sicherheit in der Planung und eine Souveränität in der Durchführung der Audits erhalten.

Das Seminar am 11. Mai 2016 beinhaltet praktische Tipps über die Gestaltung und den äußeren Rahmen, um einem Audit zum größtmöglichen Erfolg zu verhelfen. Hierunter fallen auch Verhaltensweisen des Einzelnen, die man anwenden oder tunlichst vermeiden sollte. Zusätzlich erhalten Sie wertvolle Tipps, wie Sie die interne Kommunikation verbessern. [Mehr zu diesem Seminar erfahren...](#)



Stellenangebote unserer Firmenpartner

Technischen Verkaufsberater im Aussendienst

Anstellung: Nach Vereinbarung
Arbeitsort: (Aargau/Basel/Zürich)

März
20

Sie machen ...

In erster Linie betreuen Sie unsere bestehenden Kunden und gewinnen Neukunden. Sie sind nahe am Markt und somit für Ihr Budget in Ihrem Verkaufsgebiet mitverantwortlich. Zudem realisieren Sie unterschiedliche Projekte und beraten Ingenieure und Planer. So tragen Sie zum Unternehmenserfolg bei.

[\[Mehr...\]](#)

Stellenanzeige empfehlen



Verkaufsverantwortlicher Deutsch Schweiz

Anstellung: Nach Vereinbarung
Arbeitsort: (Deutsch Schweiz)

März
24

Particle Measuring Systems (PMS), eine Tochtergesellschaft von Spectris plc, ist ein globaler Technologieführer im Bereich der Kontaminationsüberwachung wie auch der Erfinder der laserbasierenden Partikelzählung und ist heute der führende Anbieter von Lösungen für die Überwachung und Kontrolle von verschiedenen Formen von Kontamination.

Durch die Integration der schweizerischen Firma CAS Clean-Air-Service AG...

[\[Mehr...\]](#)

Stellenanzeige empfehlen



Responsable des ventes pour la Romandie

Anstellung: Nach Vereinbarung
Arbeitsort: (Romandie)

März
24

Particle Measuring Systems (PMS), une filiale de Spectris plc, est un leader technologique mondial dans le domaine de la surveillance de la contamination ainsi que l'inventeur du comptage particulaire laser. Aujourd'hui, il est le premier fournisseur de solutions pour la surveillance et le contrôle de différentes formes de contamination. L'intégration de l'entreprise suisse CAS Clean-Air-Service AG...

[\[Mehr...\]](#)

Stellenanzeige empfehlen



Seminarvorschau 2016

- 06. April Quality by Design für reine Räume
[Seminarprogramm](#)
- 13. April Reinstwasser im GMP Umfeld
[Seminarprogramm](#)
- 14. April 10. Swiss Cleanroom Community Event
[Eventprogramm](#)
- 20. April Lean Manufacturing & Six Sigma der nächste Schritt nach vorne
[Seminarprogramm](#)
- 27. April Sicherer Umgang mit Zytostatika
[Seminarprogramm](#)
- 11. Mai Audits und Selbstinspektionen
[Seminarprogramm](#)
- 12. Mai Anforderungen an Single Use und Fertigspritzen
[Seminarprogramm](#)
- 18. Mai Das ABC der korrekten Reinraumhygiene
[Seminarprogramm](#)
- 14. September GMP Aufbauwissen
[Seminarprogramm](#)
- 15. September Anforderungen an die Dampfsterilisation
[Seminarprogramm](#)
- 21. September Anforderungen an unsterile Arzneimittel
[Seminarprogramm](#)
- 19. Oktober GMP Basiswissen
[Seminarprogramm](#)
- 20. Oktober Anforderungen an die QA Oversight
[Seminarprogramm](#)
- 24. Oktober 11. Swiss Cleanroom Community Event
[Eventprogramm](#)
- 27. Oktober Train the Trainer im GMP Umfeld
[Seminarprogramm](#)
- 02. November Wasser im Spitalbereich
[Seminarprogramm](#)
- 16. November Basis Seminar für Reinraummitarbeiter
[Seminarprogramm](#)

Sie möchten Seminare in Ihrer Firma durchführen?

Gerne stellen wir Ihnen eine auf Sie zugeschnittene **Inhouse Schulung** zusammen.

Kontaktieren Sie uns jetzt unter Info@SwissCleanroomConcept.ch

Sie möchten **Ihre Firmen-Artikel** im Swiss Cleanroom Concept Newsletter veröffentlichen?
Kontaktieren Sie uns jetzt unter Info@SwissCleanroomConcept.ch

Zur freundlichen Beachtung

Dieses Werk ist durch das Urheberrecht geschützt. Zuwiderhandlungen werden straf- und zivilrechtlich verfolgt. Außer zum Eigengebrauch ist ohne schriftliche Genehmigung des Autors jegliche – auch auszugsweise – Vervielfältigung und Verbreitung nicht gestattet, sei es

- in gedruckter Form,
- durch fotomechanische Verfahren,
- auf Bild- und Tonträgern,
- auf Datenträgern aller Art.

Untersagt ist ebenfalls das elektronische Speichern, insbesondere in Datenbanken, zum Zwecke des Verfügbarmachens für die Öffentlichkeit, sei es zum individuellen Abruf, zur Wiedergabe auf Bildschirmen oder zum Ausdruck. Dies schließt auch Pod-Cast, Videostream usw. ein.

Das Übersetzen in andere Sprachen ist ebenfalls vorbehalten.

Die Informationen in diesem Werk spiegeln die Sicht des Autors aufgrund eigener Erfahrungen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dar. Bitte beachten Sie, dass sich gerade im GMP-Umfeld die Bedingungen sehr schnell ändern können.

Sämtliche Angaben und Anschriften wurden sorgfältig und nach bestem Wissen und Gewissen ermittelt. Trotzdem kann von Autor und Verlag keine Haftung übernommen werden, da (Wirtschafts-) Daten in dieser schnelllebigen Zeit ständig Veränderungen ausgesetzt sind.

Insbesondere muss darauf hingewiesen werden, dass sämtliche Anbieter für ihre Angebote selbst verantwortlich sind. Eine Haftung für fremde Angebote ist ausgeschlossen. Gegebenenfalls ist eine Beratung bei der jeweiligen Firma angeraten.

© Copyright:

Newsletter 1. Quartal 2016
Swiss Cleanroom Concept GmbH
Frank Zimmermann
Geschäftsführer
Kreuzweg 4
4312 Magden
Schweiz

Tel: 076 284`14`11

fz@swisscleanroomconcept.ch