

Newsletter Frühling 2024



Newsletter
Frühling 2024



Liebe Leserinnen und Leser



Der Frühling ist die beste Zeit des Jahres, etwas Neues zu beginnen.



Starten wir das neue Newsletter Jahr mit vielen Neuigkeiten unserer SCC-Partner.

Viel Spass beim Lesen.

Inhalt

Andy Cowan wird zum Präsidenten von Particle Measuring Systems ernannt	3
GMP-Monitoringsystem: Virtueller Server vs. Hardwareserver	4
Wirtschaftlicher Validierungsansatz für umfangreiche Produktionsbereiche in der Medizintechnik	7
Werden Sie jetzt SCC-Partner und profitieren Sie noch mehr!	8
Unser neuer SCC-Partner «ISS Facility Services AG»	9
Unser neuer SCC-Partner «Contec Inc»	10
Unser neuer SCC-Partner «DCX Technologies»	10
Unser neuer SCC-Partner «DNH A/S»	11
SKAN Service Update 2024	13
Mit ZETA auf dem Weg zum energieeffizienten Produktionsprozess	14
Besuchen Sie uns am 15. April in Pratteln am 26. SCC-Event	15
Effizient und sichere Schnelllauf Tore für Spezialräume	16
Jede Flüssigkeit hat einen Fingerprint	18
Seminare, Web-Seminare und Events	19
Inhouse – Schulungen bei Ihnen vor Ort!	21

Andy Cowan

wird zum Präsidenten von Particle Measuring Systems ernannt



1. März 2024 - Andy Cowan wurde zum Präsidenten von Particle Measuring Systems (PMS) ernannt und löst damit Mark Fleiner, Präsident von Spectris Scientific und Malvern Panalytical, ab, der ab Juli 2023 als Interimspräsident bei PMS tätig war.

Mit seiner Ernennung kehrt Andy Cowan auf vertrautes Terrain zurück, da er zuvor von Januar 2016 bis Oktober

2018 die Position des VP für Finanzen und Geschäftsentwicklung bei Particle Measuring Systems innehatte. Vor dieser neuen Aufgabe war er Präsident von Servomex, einem Schwesterunternehmen von PMS. Seine Karriere umfasst auch wichtige Funktionen bei Spectris PLC, der Muttergesellschaft von PMS und Servomex. Hier war er Interims-Geschäftsbereichsleiter und später CFO des ISD-Bereichs, wobei er seine Erfahrungen zwischen PMS und Servomex einbrachte.

Zu den vielen Verbesserungen, die unter Andys Führung bei Servomex erzielt wurden, gehörten eine deutlich verbesserte Liefertreue, ein Rekordumsatz, die Erfüllung der Gewinnerwartungen und die Verleihung von Goldauszeichnungen in internen und externen Bereichen wie SBS/Kontinuierliche Verbesserung, Gesundheit & Wohlbefinden und Nachhaltigkeit.

"Ich freue mich, nach Colorado und zu Particle Measuring Systems zurückzukehren. Das Unternehmen bietet großartige Möglichkeiten, zu wachsen und einen positiven Einfluss auf die saubere Produktion zu nehmen, während es gleichzeitig ein großartiger Arbeitsplatz ist", sagte Andy.

"Die Kombination aus Andys Branchenerfahrung und seiner Fähigkeit, das Geschäft positiv zu beeinflussen, machte ihn zur ersten Wahl für diese Position", sagte Mark Fleiner. Er fuhr fort: "Ich habe viele Jahre mit Andy zusammengearbeitet und freue mich darauf, PMS unter seiner Führung wachsen und gedeihen zu sehen, während wir daran arbeiten, die Welt sauberer, gesünder und produktiver zu machen."

Particle Measuring Systems

Reinluftweg 1
CH-9630 Wattwil

www.pmeasuring.de



Ansprechpartner

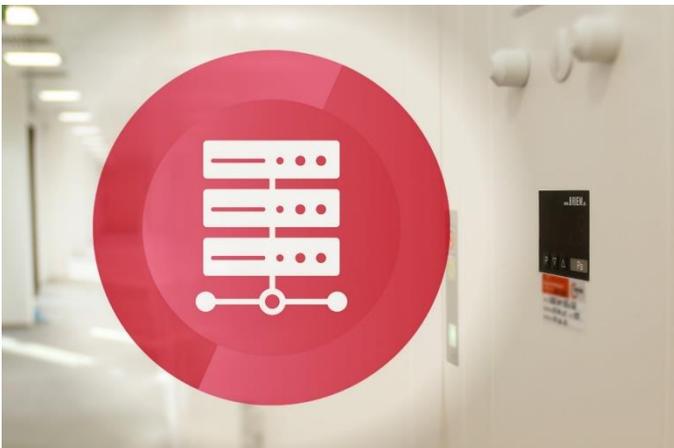
Franziska Rädisch
Marketing DACH

fraedisch@pmeasuring.com

GMP-Monitoringsystem: Virtueller Server vs. Hardwareserver

Bei dem Betrieb eines GMP-Monitoringsystems stellt sich häufig die Frage, ob ein Hardwareserver oder ein virtueller Server die bessere Lösung ist. Wir haben beiden Varianten näher betrachtet und die Vor- und Nachteile gegenübergestellt.

GxP-konforme Monitoringsysteme sind wichtige Überwachungs- und Analysewerkzeuge im Herstell-, Labor- oder Lagerbereich. Die Monitoringsoftware besteht in der Regel aus Server-Komponenten (Anwendung und Datenbank) sowie den Clients (Anwender-PC / Touch-Panel-PC...). Bei den Software-Serverkomponenten stellt sich immer wieder die Frage, ob ein explizierter Hardwareserver zum Einsatz kommen soll, oder ob ein virtueller Server - vom Kunden bereitgestellt – die bessere Wahl ist. Nachfolgend betrachten wir beide Möglichkeiten näher und erläutern die Vor- und Nachteile.



Variante 1: Physikalischer Hardwareserver

Bei dieser Lösung wird der Hardwareserver meistens vom Lieferanten des Monitoringsystems mit ausgeliefert.

Vorteile dieser Lösung

Für den Kunden nur minimale Anforderungen an IT-Ressourcen. Der Lieferant liefert alles aus einer Hand.

Klare Abgrenzung zwischen Produktionsnetzwerk und Monitoring-Netzwerk möglich.

Die Vorteile können für den Kunden sehr bedeutend sein, insbesondere wenn keine eigene IT-Abteilung vorhanden oder verfügbar ist. Allerdings müssen bei dieser Lösung im Vorfeld einige Punkte klar definiert werden, damit eine reibungslose Inbetriebnahme möglich ist.

Punkte die im Vorfeld geklärt werden müssen

Soll der Server an das bestehende Netzwerk des Kunden angeschlossen werden?

Wenn ja:

- Backup des Servers durch Kunde oder wird separate Backuplösung benötigt?
- Welcher Virenschanner soll installiert werden?
- Netzwerkkonfiguration (IP-Adressen...)?
- Sind lokale Benutzer erlaubt?

Wenn nein (= „Insellösung“)

- Welche / wie viele Clients sind gefordert? Werden diese vom Kunden gestellt oder soll der Lieferant diese mitliefern (Clients sind ausschließlich für Monitoring zu verwenden)
- Sind Netzwerkdosen vorhanden die für das Monitoring-Netzwerk verwendet werden können?

- Wird ein notwendiger Switch vom Kunden gestellt/verbaut, oder soll der Bestandteil des Monitoring-Angebotes sein?
- Sind auch Clientzugriffe außerhalb des Bereiches nötig und überhaupt möglich (Verlegung Netzkabel...)?
- Wer ist für Wartung / Betriebssicherheit / Verfügbarkeit des Servers verantwortlich?

Man sieht, ein physikalischer Hardwareserver für das Monitoringsystem kann eine gute und sinnvolle Lösung darstellen. Die auf den ersten Blick einfache Handhabung für den Kunden, täuscht etwas darüber hinweg, das die zu klärende Punkte nicht zu vernachlässigen sind, und das Gesamtkonzept (Server, Clients, Backup, Sicherheit) klar definiert sein muss. Gerade das Thema Ausfallsicherheit (z.B. redundante Komponenten) ist zu beachten und ggf. risikobasiert zu bewerten.

Variante 2: Virtueller Server (vom Kunden gestellt)

Bei dieser Lösung bereitet der Kunde einen virtuellen Server gemäß den Vorgaben des Monitoringherstellers vor. Dann wird die Software bzw. die Datenbank auf dem Server installiert und ist dann im Netzwerk verfügbar.

Die wichtigsten Vorteile dieser Lösung

- Höchste Ausfallsicherheit durch Kunden-Plattform für virtuelle Server möglich
- Anpassung an Kunden-Standards an Virenschutz, Backup und Überwachungssoftware
- Keine Hardwarewartung des Servers nötig

Diesen Vorteilen gegenüber stehen folgende „CONTRAS“

- Hoher IT-Standard des Kunden erforderlich (oftmals schwierig bei kleinen Betrieben)
- Unter Umständen: Keine klare Trennung zwischen Monitoring-Netzwerk und Produktions-Netzwerk

Beide Varianten im Überblick

	Physikalischer Hardwareserver (Vom Monitoring-Lieferant geliefert und als dediziertes Netzwerk aufgebaut)	Virtueller Server (Vom Kunden gestellt, voll ins Kundennetzwerk integriert)
Backup	Separate Lösung (z.B. NASLaufwerk) notwendig	In Kundenbackup integriert
Virens Scanner	Vom Monitoring-Lieferant mit ausgeliefert. Updates nicht möglich, wenn Server nicht mit	In das Virenschutz-/Sicherheits-Konzept des Kunden integriert
Anmeldung	Lokaler Benutzer auf dem Server	Lokaler Benutzer auf dem Server, bzw. Domänen-Benutzer des Kunden
Ausfallsicherheit	Je nach Ausführung: redundante Komponenten. Watch-Dog-Alarm im Falle eines Serverausfall	Integration in Kunden-Serverüberwachung. Ggf. Clustersysteme für höchste Ausfallsicherheit. Bei Bedarf: WatchDog-Alarm im Falle eines Serverausfall

Windows-Updates	Nur möglich, wenn Rechner mit dem Internet verbunden ist	Volle Integration in das Update-/ Patch-Konzept des Kunden.
Remotezugriff im Supportfall	Nur möglich, wenn Internetzugang gewährleistet ist.	Nur möglich, wenn Kunden-IT den VPN-Zugriff (oder Fernsteuerungssoftware) zulässt.
USV (Notstromversorgung)	USV für Server notwendig	Normalerweise durch Kunden-USV bereits abgesichert.

Weitere Varianten

Neben den beiden vorgestellten Lösungsvarianten gibt es weitere Varianten, die zum Einsatz kommen können:

Virtueller Server des Kunden – aber „abgeschottetes“ Netzwerk für das Monitoring (VLAN)

In diesem Fall verhält sich die Lösung weitgehend wie beim „Physikalischer Hardwareserver“.

Physikalischer Hardwareserver vom Kunden gestellt, und voll ins Netzwerk des Kunden integriert

In diesem Fall verhält sich die Lösung weitgehend wie beim „virtuellen Server“.

Hardware- oder virtueller-Server mit reduziertem Zugriff auf das Produktionsnetzwerk (z.B. nur Zugriff der Clients auf den Server)

In diesem Fall vermischen sich beide Varianten.

“Cloud“-Lösung: Sofern der virtuelle Server nicht vom Kunden selbst gestellt wird, sondern extern bereitgestellt wird (in einem dafür geeigneten Rechenzentrum), wird ein gesicherter Zugriff mittels VPN benötigt. Wenn dieser Zugriff gewährleistet ist, können ggf. auch solche Cloud-Server für ein Monitoringsystem verwendet werden. Die Rechenzentren bieten unterschiedliche Zertifizierungen an. Eine gute Prüfung der Sicherheits- und Datenschutzbestimmungen vor Implementierung einer solchen Lösung ist unabdingbar.

Fazit

Welche Lösung die richtige ist, ist weitgehend abhängig von den Möglichkeiten der Kunden-IT, sowie den Kunden-Anforderungen an Backup, Virenschutz und Updatemöglichkeiten. Die frühzeitige Klärung mit der Kunden-IT ist unabdingbar. Für einen guten Support des Systems durch den Hersteller ist eine Online-Verbindung zur Fernaufschaltung notwendig. Reine „Insellösungen“ (vom Netzwerk abgeschottete Monitoring-Netzwerke) sind möglich, und in einigen Situationen auch die richtige Lösung, in den meisten Fällen aber nicht optimal und spiegeln nicht den „Stand der Technik“ wider.

Briem Steuerungstechnik GmbH
 Lauterstr. 23
 D-72622 Nürtingen
www.briem.de



Ansprechpartner
 Matthias Alber
 Marketing
matthias.alber@briem.de

Wirtschaftlicher Validierungsansatz für umfangreiche Produktionsbereiche in der Medizintechnik



Die Validierung von Produktionsprozessen ist mit einem erheblichen Zeitaufwand und Ressourcenbedarf verbunden. Jedes einzelne Gerät muss qualifiziert und jeder Prozess muss validiert werden. Diese Anforderungen ergeben sich aus der massgeblichen Norm DIN EN ISO 13485:2021.

Ein Medizintechnikhersteller muss dabei insbesondere Folgendes gewährleisten:

- Festgelegte Kriterien für die Bewertung von Prozessen
- Qualifizierung der Ausrüstung
- Gebrauch spezifischer Methoden, Verfahren und Annahmekriterien

In unserem ausführlichen Whitepaper werden die Methoden Bracketing und Matrixing, die durch ihre risikobasierte Herangehensweise dazu beitragen, den Aufwand für die Validierung zu minimieren und insgesamt zu einer effizienteren Validierung der Produktionsprozesse zu führen, genau erklärt.

Hier geht es zum kostenfreien Fachartikel-[Download](#):

Testo Industrial Services AG
Gewerbstrasse 12a
8132 Egg
www.testotis.ch



Ansprechpartner
Désirée Casutt
Marketing-Assistenz
DCasutt@testotis.ch

26. SWISS
CLEANROOM Event
COMMUNITY

15. April 2024
in Pratteln bei Basel

9 Referate
50 Aussteller
250 Besucher

Jetzt kostenlos anmelden

Werden Sie jetzt SCC-Partner und profitieren Sie noch mehr!

Ab sofort haben unsere **Unlimited-Partner** zusätzlich in ihrem Abo:

2 Jobangebote / Laufzeit je 1 Monat

Unsere **Premium-Partner** profitieren in ihrem Abo von:

1 Jobangebot / Laufzeit 1 Monat

Überall werden Fachkräfte gesucht. Wir bieten Ihnen die Möglichkeit auf unserer Plattform, Ihre neuen Talente zu finden und von unserer Reichweite zu profitieren.



Unlimited	Premium	Classic
<p>Who is Who? Firmenprofil</p> <p>Bannerwerbung Bannerwerbung in Community & Concept</p> <p>Wer bietet was? 12 Produkte und Dienstleistungen</p> <p>Blog 12 Blogbeiträge pro Jahr</p> <p>Newsletter 3 Newsletter-Beiträge pro Jahr</p> <p>Jobangebot 2 Jobangebote / Laufzeit 1 Monat</p> <p>Shop Info 1 Artikel kostenlos pro Jahr Bitte wählen (1-12) ▾</p> <p>Kopfbanner 300.- <input type="radio"/> Ja / <input checked="" type="radio"/> Nein</p> <p>Preis pro Jahr exkl. MWST in CHF</p>	<p>Who is Who? Firmenprofil</p> <p>Bannerwerbung Bannerwerbung in Community & Concept</p> <p>Wer bietet was? 6 Produkte und Dienstleistungen</p> <p>Blog 6 Blogbeiträge pro Jahr</p> <p>Newsletter 2 Newsletter-Beiträge pro Jahr</p> <p>Jobangebot 1 Jobangebot / Laufzeit 1 Monat</p> <p>Shop Info 1 Artikel kostenlos pro Jahr Bitte wählen (1-6) ▾</p> <p>Kopfbanner 300.- <input type="radio"/> Ja / <input type="radio"/> Nein</p> <p>Preis pro Jahr exkl. MWST in CHF</p>	<p>Who is Who? Firmenprofil</p> <p>Bannerwerbung Bannerwerbung in Community</p> <p>Wer bietet was? 3 Produkte und Dienstleistungen</p> <p>Blog 3 Blogbeiträge pro Jahr</p> <p>Newsletter 0 Newsletter-Beiträge pro Jahr</p> <p>Jobangebot 0 Jobangebote</p> <p>Shop Info 1 Artikel kostenlos pro Jahr Bitte wählen (1-3) ▾</p> <p>Kopfbanner 300.- <input type="radio"/> Ja / <input type="radio"/> Nein</p> <p>Preis pro Jahr exkl. MWST in CHF</p>
1095.- Buchen!	895.- Buchen!	695.- Buchen!

[Jetzt mehr erfahren...](#)

Swiss Cleanroom Concept GmbH
Im Eggacker 11
CH-4312 Magden
www.swisscleanroomconcept.ch

Ansprechpartner
Frank Zimmermann
Geschäftsführer
fz@swisscleanroomconcept.ch

Unser neuer SCC-Partner «ISS Facility Services AG»

ISS Life Sciences: Zero Tolerance for Risk: Our team of qualified professionals closes compliance gaps and maximizes operational efficiency in your pharmaceutical environment.

Our Services:

GDP-certified pharmaceutical logistics (shipping, labeling, packaging, customs, dangerous goods)

Laboratory support services such as waste management, glass wash, inventory management, sample management, archiving

GMP cleaning (A-D, CNC)

Building services (ventilation, heating, air conditioning)

Construction-accompanying Facility Management

ISS Facility Services AG
Postfach
CH-8010 Zürich
www.iss.ch



Ansprechpartner

Christoph Rockel

Head of Business Development Life Sciences

christoph.rockel@ch.issworld.com



Pharma-, Food- und Health Care

- Möblierungen
- Garderoben
- Sitover Bänke
- Umkleidekabinen
- Transportwagen
- Tische
- Waschtische
- Spendersysteme
- Regale
- Werkzeugwagen
- Rollcontainer
- Schreibtische
- Stühle
- Sammelbehälter
- Wandhalterungen
- PC-Schränke
- Reinraum - Reinigungswagen
- Trittstufen
- Rollpodest
- Filtergehäuse
- Durchreichen
- Montage

Equipment



Morath AG | Paradiesrain 6 | Postfach 1011 | 4123 Allschwil
Tel. +41 61 481 99 11 | Fax +41 61 481 92 88 | solutions@morath.ch

Unser neuer SCC-Partner «Contec Inc»

Experienced Industry Leader

Contec, Inc. is a leading manufacturer of contamination control products for mission-critical cleaning in manufacturing environments worldwide. Contec's cleanroom wipes and mops are used in various industries across the globe— biomedical, pharmaceutical, medical device, microelectronics, optics, semiconductor, data storage, animal lab, automotive OEM, aerospace and other critical industrial applications. With more than thirty years of experience, we understand the unique cleaning requirements of these very different markets. Our sales and technical support teams are fully trained to assist customers in finding or creating Contec products that best meets their needs.

Our extensive product line for cleanrooms and critical environments includes knitted, woven and nonwoven wipes, presaturated wipes, sterile and non-sterile wipes, disinfectants and solutions, mops, wall washing systems, sponges and swabs. Many of our cleanroom wipes and mops are available validated sterile for use in aseptic environments. Laundered wipes and mops are processed in our cleanroom laundry facility. We are committed to exceeding customer requirements and expectations.

Contec Inc

Ave Paul Duplaix

F-56000 Vannes France

<https://emea.contecinc.com/>



Ansprechpartner

Andy Laws

European Marketing Assistant

alaws@contecinc.com

Unser neuer SCC-Partner «DCX Technologies»

Willkommen bei DCX Technologies in Zürich - Ihrem Partner für innovative und fortschrittliche Bio-Dekontamination sowie Desinfektion.



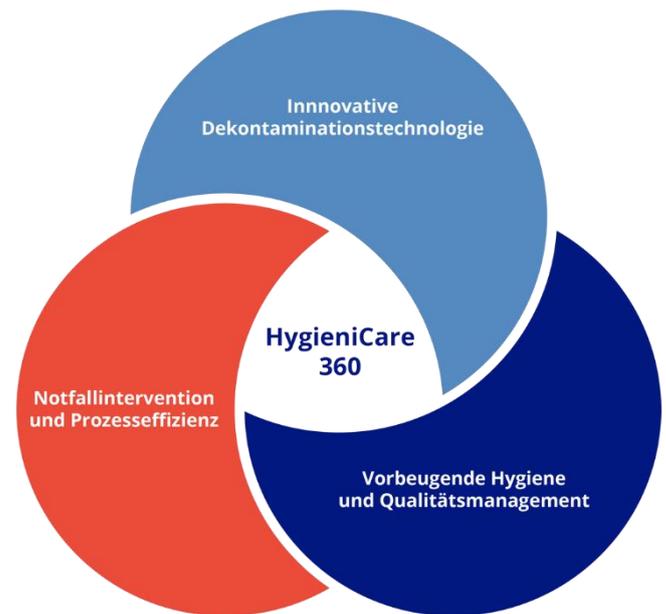
Spezialisiert auf die Bekämpfung multiresistenter Mikroorganismen, bieten wir eine einzigartige Lösung für **Raum, Luft und Oberflächen**. Mit unserer revolutionären Methode, dem DCX-Trocken-Kalt-Microaerosol-Verfahren, nutzen wir modernste Technologien, um einen hochfeinen Wirkstoffnebel zu erzeugen. Dieser Nebel ist **speziell darauf ausgelegt, Keime, Viren und Bakterien effektiv zu eliminieren**

und gleichzeitig eine sichere, saubere und keimfreie Umgebung zu schaffen. Unsere Technologie ermöglicht die Erzeugung eines besonders **feinen Wirkstoffnebels** mit einer **Partikelgrösse von nur 0,3 µm**, der sich in der Grösse wie ein Gas verhält und sich daher homogen im Raum gleichförmig und einheitlich verteilt, **ohne Feuchtigkeit** zu hinterlassen – im Vergleich zu herkömmlichen Methoden, die Partikelgrößen von über 10+ µm aufweisen. Diese hochfeine Verteilung gewährleistet eine effiziente und umfassende Desinfektion aller Oberflächen und Raumwinkel, **ohne Rückstände bzw. Korrosion zu hinterlassen**.

Mit HygieniCare360 bieten wir Ihnen ein exklusives und umfassendes Sorglospaket, das speziell auf Ihre individuellen Bedürfnisse in puncto Bio-Desinfektion und Dekontamination zugeschnitten ist. Nebst dem System beinhaltet unser Angebot Beratung, Services, Schulung und Wartung.

Egal ob es um Räume, Luftqualität oder Oberflächen geht, wir bieten massgeschneiderte Lösungen für maximale Hygiene und Sicherheit.

Setzen Sie auf unsere Expertise und erstklassige Beratung. Kontaktieren Sie uns noch heute für eine persönliche Beratung und erleben Sie den Unterschied mit DCX Technologies – Ihrem verlässlichen Partner für eine saubere Zukunft.



DCX Technologies
Etzelstrasse 46
CH-8820 Wädenswil
www.dcxswiss.ch



Ansprechpartner
Peter Kohler
Experte in Hygiene und Bio-Dekontamination
peter.kohler@dcxswiss.ch

Unser neuer SCC-Partner «DNH A/S»

Reinster Klang

DNH bietet den weltweit einzigen Reinraum-Lautsprecher an, der nach ISO 14644, 1-14 für Reinraumklasse 1 zertifiziert ist, sowie eine exzellente chemische Beständigkeit nach ISO 4628-1 aufweist.



Wichtigkeit oft unterschätzt

Reinraum-Lautsprecher sollten von extrem hoher Qualität und Haltbarkeit sein. Sie sollten absolut wartungsfrei, auf verschiedene Weisen einbaubar und in sich gekapselt sein, um jegliche Kontamination der cleanen Umgebungen durch die Akustik-System auszuschließen und verschiedene Druckeinflüsse in Reinraumumgebung durchhalten können.

Eine typische Anwendung in solcher Umgebung ist die Begasung mit H₂O₂ zum Desinfizieren. In diesen Fall ist es von enormer Wichtigkeit, dass das Lautsprechermaterial eine exzellente chemische Beständigkeit gegen H₂O₂ hat, sagt der Technische Vertriebsleiter bei DNH GmbH, Hamburg, Herr M.Sc.Ing. Peter Abdelmessih.

All dies bieten die speziellen Reinraum-Lautsprecher des norwegischen Herstellers DNH mit deutscher Vertriebstochter in Hamburg und können dies auch mit offiziellem Siegel belegen. Denn das Fraunhofer IPA Institut hat dem Lautsprecher CR-6(T) mit der begehrten „Test ed Device“-Zertifizierung den unbedenklichen Einsatz in Reinräumen mit der Luftreinheitsklasse 1 bescheinigt. Peter Abdelmessih: "Wir haben das IPA Zertifikat, Bericht Nr. DN 2111-1277 nach ISO 4628-1 und VDI 2083 Blatt 17 mit exzellenter chemischer Beständigkeit gegen Wasserstoffperoxid".

Vielseitige Anwendungen

Als Anwendungsbereiche für diesen Spezial-Lautsprecher kommen vor allem Reinräume in der pharmazeutischen und kosmetischen Produktion in Frage, sowie Krankenhäuser, Labore, Kliniken und Quarantänebereiche. Aber auch Rein- und Sauberräume in der Lebensmittelindustrie gemäß ISO-14644,1-14, Applikationen in der IT-Branche, speziell die Halbleiterindustrie und Industriebetriebe im Bereich der Luft- und Raumfahrt.

DNH A/S

Gruveveien 2 - 4
NO-3770 Kragerø, Norway
www.dnh.de



Ansprechpartner

Jeanette Grøgaard
Area Sales Manager
jeanette@dnh.no

Finden Sie jetzt Ihren Top-Mitarbeiter/in

Finden Sie Ihre neuen Mitarbeitenden, in unserem Pool von über 6'000 im GMP- und Reinraumbereich-Adressaten, die rund 1'500 Firmen umfassen. Inserieren Sie zu attraktiven Konditionen jetzt bei uns. Wählen Sie eine Laufzeit aus und laden Sie anschliessend Ihr Stellenangebot, mit einem Bild oder Ihrem Firmenlogo, hoch. [Mehr erfahren...](#)

3 Monate	2 Monate	1 Monat
Job 1 Stelleninserat Preis exkl. MWST in CHF	Job 1 Stelleninserat Preis exkl. MWST in CHF	Job 1 Stelleninserat Preis exkl. MWST in CHF
500.- Buchen!	350.- Buchen!	200.- Buchen!

SKAN Service Update 2024

SKAN

360° Service für optimale Sicherheit

Dienstag, 28. Mai 2024



Möchten Sie wissen, wie unsere Dienstleitungen Ihre Arbeitssicherheit im Labor, Reinraum und in der Produktion erhöhen?

Entlang des gesamten Produktlebenszyklus zeigen wir Ihnen in praxisnahen Kurzvorträgen welche Möglichkeiten mit unseren Service-Dienstleistungen bestehen.

Sie können selber wählen, welche Vorträge Sie besuchen.

Neben den Vorträgen haben Sie ebenfalls die Chance, sich mit unseren Servicetechnikern und Mitarbeitenden auszutauschen.

Folgende Kurzvorträge erwarten Sie:

- Normen
- Containment-Test
- Wartungsmodule
- Remote-Service
- Messtechnik
- Partikelzähler
- Dekontamination

Wir freuen uns, Sie am SKAN Service-Update willkommen zu heissen! Wir freuen uns, Sie am SKAN Service-Update willkommen zu heissen! Erfahren Sie [mehr...](#)

Mit ZETA auf dem Weg zum energieeffizienten Produktionsprozess

ZETA integriert Produktionssimulationen mit der INOSIM Software in den Engineering-Prozess. Komplexe Systeme können dadurch wesentlich besser verstanden und verschiedene Szenarien in einer virtuellen Umgebung untersucht werden.

ZETA wird geschätzt für seine holistische Zugangsweise und seinen ganzheitlichen Blick auf Produktionssysteme und deren Infrastruktur. Das Potential in Bezug auf Dekarbonisierung und Nachhaltigkeit, welches in der Produktionssimulation steckt, hat man hier längst erkannt.

Energie einsparen mit Load-Based Engineering

Im HVAC Bereich gibt es verschiedene Möglichkeiten zur Energieeinsparung, zum Beispiel bei Heiz- und Kühlvorgängen oder bei der Regulierung von Lüftungssystemen. Mittels Produktionssimulation kann der tatsächliche Bedarf ermittelt und eventuell durch Anpassen der Produktionsabläufe verringert werden.



Neugierig geworden?

[Weitere Informationen](#)

ZETA GmbH
Zetaplatz 1
A- 8501 Liebhoch
www.zeta.com



Ansprechpartner
Oliver Genz
Head of Sales Switzerland
oliver.genz@zeta.com

Besuchen Sie uns am 15. April in Pratteln am 26. SCC-Event



26. SWISS CLEANROOM COMMUNITY Event

15. April 2024
in Pratteln bei Basel

9 Referate
50 Aussteller
250 Besucher

Jetzt kostenlos anmelden

DER Hotspot am Montag, 15. April 2024!

Da findet das [26. Swiss Cleanroom Community Event](#) in Pratteln statt.

Dieses Event bietet der GMP – und Reinraumbranche das optimale Ambiente für einfaches und erfolgreiches Networking. Nutzen Sie diese face-to-face experience und generieren Sie hochwertige Leads! **54 Firmen** präsentieren mit eigenem Stand und kompetenten Mitarbeitern ihre Produkte und Dienstleistungen.

Die über **280 Teilnehmer** des Events kommen ihrerseits aus über **150 Firmen**.

Die Türe öffnet sich für die Besucher um **15.30 Uhr**.

Ab 17.10 Uhr beginnen die 9 Referate.

Anschliessend gibt es viel Zeit fürs Netzwerken und gute Gespräche. Selbstverständlich ist auch für das leiblich Wohl gesorgt.

So kann Ihr Montag auch aussehen.

Melden Sie sich noch heute unter diesem [Link](#) **kostenlos** als Besucher an und wir werden Sie persönlich am Event begrüßen.

Wir freuen uns auf Sie
Das Swiss Cleanroom Concept Team
und 54 Aussteller.

Effizient und sichere Schnellauftore für Spezialräume



Unser breites Portfolio an Reinraumtoren passt sich den individuellen Bedürfnissen an und überzeugt durch hohe Luftdichtigkeit in Kombination mit einer aufwendigen Torblattführung, um unerwünschten Luftaustausch bei Druckdifferenzen zu verhindern.

Die glatte Oberflächenstruktur und das kantenlose Design erleichtern die Reinigung und verhindern weitgehend, dass sich Partikel absetzen.

[Link](#) zu weiteren Infos Pharmaindustrie - EFAFLEX CH

Für Ihre Anliegen betreffend Annex1, melden Sie sich gerne bei uns: info@efaflex.ch



Turbospeed für vollen Durchblick

Das transparente Torblatt des EFA-STT® CR bietet einen klaren Blick in Ihre Reinräume und erzeugt eine helle, angenehme und sichere Arbeitsumgebung. Das Torblatt hält sehr hohen Druckdifferenzen stand und bietet durch sein ausgefeiltes Design gleichzeitig eine effiziente Dichtung.

Das patentierte spiralförmige Design gewährleistet eine reibungslose und kontinuierliche Funktion bei geringem Verschleiss. [Mehr erfahren...](#)



Unübertroffene Abdichtung

Mit EFA-SRT® CR Premium hat EFAFLEX ein Tor für die spezifischen Anforderungen von Reinräumen (GMP) entwickelt, wo eine effiziente Dichtung, auch bei hohen Druckunterscheiden, wie sie beispielsweise in Luftschleusen auftreten, einen kritischen Faktor darstellt. Selbst bei einem hohen Druck am Torbehang wird der Luftaustausch konstant auf ein Minimum reduziert, was die Lebensdauer von Luftfiltern erhöht. Das Tormodell bietet ein herausragendes hygienisches Design zur Vermeidung von Oberflächen, wo Partikelablagerungen auftreten können.

[Mehr erfahren...](#)

EFAFLEX Swiss GmbH

Moosmattstr. 36
CH-8953 Dietikon
www.efaflex.ch



Ansprechpartner

Felix Schneider
Geschäftsführer
felix.schneider@efaflex.ch

Reinraumbeleuchtung EX

Bei der Planung von Beleuchtungslösungen für Reinräume in explosionsgefährdeten (Ex-)Zonen sind Sicherheit, Effizienz und die Einhaltung strenger Normen von größter Bedeutung. Reinräume in Ex-Zonen sind spezielle Umgebungen in Branchen wie Pharmazie, Biotechnologie und Fertigung, in denen selbst geringe Verunreinigungen die Produktintegrität oder -sicherheit gefährden können. Darüber hinaus handelt es sich bei Ex-Zonen um Bereiche, in denen die Atmosphäre entflammbare Gase, Dämpfe oder Stäube in ausreichenden Mengen enthält oder enthalten kann, um explosive oder zündfähige Gemische zu erzeugen. Die Integration von Reinraumbeleuchtung in diesen Zonen erfordert eine sorgfältige Planung, um sowohl die Reinheit der Umgebung als auch die Sicherheit des Betriebs zu gewährleisten.

Wichtige Überlegungen zur Reinraumbeleuchtung in Ex-Zonen:

Übereinstimmung mit internationalen Normen: Beleuchtungskörper in Ex-Zonen müssen den weltweiten Sicherheitsnormen wie ATEX in Europa und NEC 500 oder NEC 505 in den Vereinigten Staaten entsprechen. Diese Normen stellen sicher, dass die Beleuchtungslösungen so konzipiert sind, dass eine Entzündung der gefährlichen Atmosphäre verhindert wird.

LED-Technologie: Der Einsatz von LED-Beleuchtung wird aufgrund der geringen Wärmeabgabe, der Energieeffizienz und der langen Lebensdauer bevorzugt. LED-Leuchten verringern das Risiko von temperaturbedingten Reaktionen in flüchtigen Umgebungen und sind sowohl im Hinblick auf den Energieverbrauch als auch auf die Wartung kostengünstig.

Versiegelte Beleuchtungskörper: Beleuchtungskörper in Reinräumen, insbesondere in Ex-Zonen, müssen versiegelt sein, um das Eindringen von Staub, Dämpfen und Gasen zu verhindern. Diese Versiegelung erleichtert auch die Reinigung und Dekontamination, die für die Einhaltung der Reinraumstandards unerlässlich ist.

BUCK LUMINAIRE CLEANROOM CLA/C EX erfüllen alle diese Anforderungen.



CLEAN ROOM CLA/C EX EINFÜHRUNG

Produktdetails

Leuchten zur Oberflächenmontage und zur Verwendung in Bereichen mit potenziell explosivem Umfeld.

Zertifiziert vom Fraunhofer IPA-Institut bis zur ISO-Klasse 1, gemäß EN14644-1, hygienisches Design für bis zur GFK-Klasse D und ATEX-zertifiziert.

Beleuchtungsstärke und Gleichmäßigkeit: Die richtige Beleuchtung ist in Reinräumen entscheidend, um sorgfältige Arbeits- und Prüfprozesse zu ermöglichen. Beleuchtungslösungen sollten eine konsistente und gleichmäßige Lichtverteilung bieten, um Schatten und Blendung zu vermeiden, die den Betrieb oder die Inspektionstätigkeit behindern könnten.

Notbeleuchtung: In Anbetracht der potenziellen Risiken in Ex-Zonen ist eine Notbeleuchtung, die unabhängig von der Hauptstromversorgung betrieben werden kann, unerlässlich. Diese Systeme gewährleisten eine sichere Evakuierung und die Aufrechterhaltung kritischer Abläufe bei Stromausfällen.

Anpassungsfähigkeit und Flexibilität: Die vielfältigen Aktivitäten in Reinräumen in verschiedenen Branchen erfordern anpassbare Beleuchtungslösungen. Einstellbare Intensitätsstufen und Farbtemperaturen können den spezifischen Prozessanforderungen und dem Arbeitskomfort Rechnung tragen.

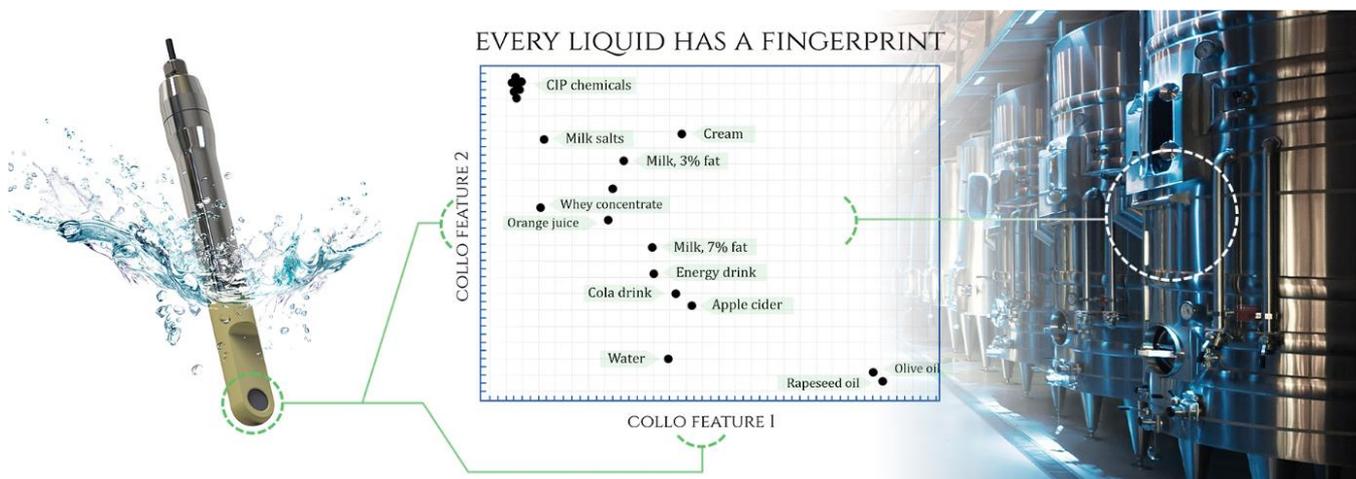
Die Berücksichtigung dieser Aspekte bei der Planung und Implementierung von Reinraumbelichtung in Ex-Zonen gewährleistet nicht nur die Einhaltung von Sicherheitsvorschriften, sondern steigert auch die betriebliche Effizienz und Produktqualität. Mit dem technologischen Fortschritt entwickeln sich auch die Beleuchtungslösungen weiter und bieten mehr Vorteile und Flexibilität, um die speziellen Anforderungen dieser kritischen Umgebungen zu erfüllen.

BUCK GmbH
Hietzinger Kai 67-69
A-1130 Wien
www.buck.lighting

BUCK

Ansprechpartner
Jelena Jovanovic
Digital Marketing Specialist
jelena.jovanovic@buck.lighting

Jede Flüssigkeit hat einen Fingerprint



In der Pharmazie, Life-Science und Biotechnologie finden viele Prozesse statt, bei denen mehr oder minder flüssige Medien in Reaktoren und Behältern verarbeitet werden. Die permanente Kontrolle des kostenintensiven Produktionsprozesses ist eine grosse Herausforderung. Vielfach werden heute mehrere Inline-Sensoren eingesetzt, um die wesentlichen messbaren Parameter wie pH, Leitfähigkeit, Sauerstoff, CO2 und Zelldichte zu erfassen und den Prozess optimal zu regeln.

Collo Liquilyzer überwacht gleichzeitig zwei elektromagnetische Merkmale: Collo- Permittivität (CP) und Collo-Ionenviskosität (CIV). Diese Merkmale werden aus der Flüssigkeit extrahiert, indem die elektromagnetische Reaktion der Flüssigkeit verarbeitet wird. Gemeinsam erstellen CP und CIV den Collo-Flüssigkeitsfingerabdruck für jede Flüssigkeit.

CP und CIV korrelieren eng mit den tatsächlichen Eigenschaften des Mediums.

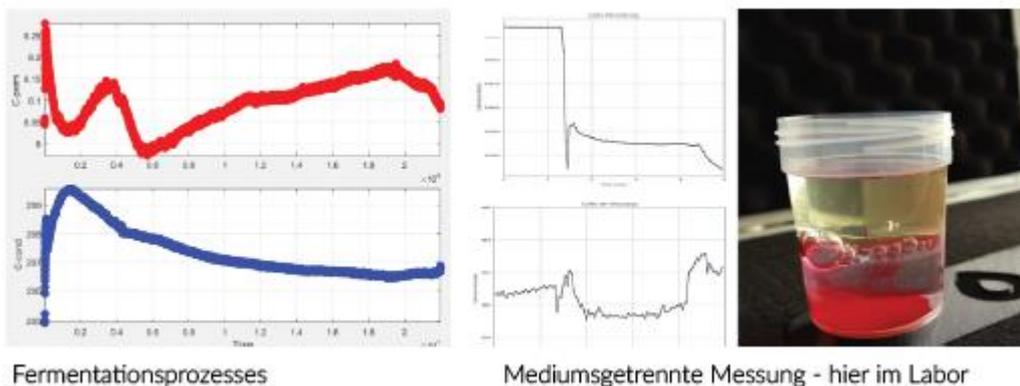
CP reagiert gut auf physikalische Veränderungen wie Phasenwechsel, Partikelgröße, Feststoffgehalt, Homogenisierung usw.

CIV reagiert empfindlicher auf chemische Konzentrationen, Lösungsprozesse, freie Ionenmobilität und Verunreinigungen.

Zusammen umfassen sie nahezu das gesamte Spektrum dessen, was in einer Flüssigkeit gemessen werden kann.

Mit dem Collo Liquilyzer ist es möglich gleichzeitig bis zu 8 Variablen zu messen.

Stoffkonzentrationen, Homogenisierung, Chemische Reaktionen usw.



Sagamo AG

Hinterbergstrasse 32
CH- 6312 Steinhausen
www.sagamo.ch



Ansprechpartner

Reinhold Keller
Geschäftsleitung
rk@sagamo.ch

Seminare, Web-Seminare und Events

- 09. April Anforderungen an pharmazeutische Gase
[Seminarprogramm](#)
- 10. April Mikrobiologie im GMP-Umfeld
[Seminarprogramm](#)
- 15. April 26. Swiss Cleanroom Community Event
[Eventprogramm](#)
- 24. April Reinraum-Basiswissen
[Seminarprogramm](#)

- 15. Mai Train the Trainer im GMP-Umfeld
[Seminarprogramm](#)
- 16. Mai Basiswissen Objektleiter für Reinraum-Reiniger
[Seminarprogramm](#)
- 30. Mai Kontaminationskontrollstrategie sinnvoll umsetzen
[Seminarprogramm](#)
- 04. Juni Teamführung im Reinraum
[Seminarprogramm](#)
- 05. Juni GMP Aufbauwissen
[Seminarprogramm](#)
- 28. August Qualifizierung von Anlagen und Utilities im GMP-Umfeld
[Seminarprogramm](#)
- 29. August Reinraum Praxisseminar
[Seminarprogramm](#)
- 04. September Anforderungen an Single use Systeme
[Seminarprogramm](#)
- 05. September Sicherer Umgang mit Zytostatika
[Seminarprogramm](#)
- 10. und 11. Sep. Reinraum Intensivseminar
[Seminarprogramm](#)
- 12. September Datenintegrität im Fokus der Behörde
[Seminarprogramm](#)
- 15. Oktober Risikomanagement - ICH Q9
[Seminarprogramm](#)
- 16. Oktober Reinraumbau, Technik, Betrieb und Unterhalt
[Seminarprogramm](#)
- 17. Oktober Anforderungen an die Dampfsterilisation
[Seminarprogramm](#)
- 22. Oktober Anforderungen an die Reinraumluftechnik
[Seminarprogramm](#)

Inhouse – Schulungen bei Ihnen vor Ort!

Sie möchten Schulungen **in Ihrer** Firma durchführen? Gerne stellen wir mit Ihnen, eine auf Sie zugeschnittene **Inhouse-Schulung** zusammen. Nehmen Sie noch heute Kontakt auf!



Frank Zimmermann
Geschäftsführer
fz@swisscleanroomconcept.ch
+41 76 284 14 11

Besuchen Sie für weitere Informationen unser [Inhouse-Schulungsangebot...](#)

Inserieren Sie jetzt

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

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 Podcast, 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 Frühling 2023

Swiss Cleanroom Concept GmbH
Im Eggacker 11
4312 Magden
Schweiz

Frank Zimmermann
Geschäftsführer
+41 76 284 14 11
fz@swisscleanroomconcept.ch