Newsletter Herbst 2026



Liebe Leserinnen und Leser



Wenn draussen bunte Blätter wehen,
ist Zeit, in unserem Newsletter zu lesen
und zu sehen.

Das Swiss Cleanroom Concept Team wünscht viel Vergnügen beim Durchblättern und jede Menge bunte Herbstmomente beim Lesen.

Inhalt

Rückblick auf das 31. Swiss Cleanroom Community Event in Pratteln 3
Das 1. Swiss Cleanroom Symposium ist Geschichte 4
Erfolgreiche Modernisierung von H2O2-Schleusen 6
Ein grosses DANKE an die Spender bei 30. SCC-Event 9
Ein kontinuierliches mikrobielles Monitoring ohne Produktionsunterbrechungen 9
All-in-One Mehr als Validierung: Ellab plant Ihre Anlage von Anfang an 11
Ein Monitoring-System, drei Transmittertypen 13
Copytrend AG Basel– Ihr Partner von Print bis Digital 15
Finden Sie Ihre neuen Mitarbeitenden gezielt und unkompliziert 15
Praxis-Schulungen neu im Reinraum, in Rheinfelden 16
Werden Sie jetzt SCC-Partner und profitieren Sie noch mehr! 16
Unser neuer SCC-Partner «Catinox Surface Technologies Catalyst Group GmbH» 17
Unser neuer SCC-Partner «Horiba Tocadero GmbH» 18
Unser neuer SCC-Partner «TQM Technical Quality Management» 19
Unser neuer SCC-Partner «BakerHicks AG» 20
Unser neuer SCC-Partner «PI INSTALL» 21
Unser neuer SCC-Partner «Dirk Kleve Reinraumversiegelung GmbH» 21
Unser neuer SCC-Partner «Kaye – Subsidiary of Amphenol» 22
Sie bestimmen die Themen – wir machen Ihr Team fit 22
GMP im Wandel – wissen Sie, was sich weltweit gerade verändert? 23

Rückblick auf das 31. Swiss Cleanroom Community Event in Pratteln

Was für ein erfolgreicher Event am 2. November 2026!



Mit 60 Ausstellern und 350 Besucherinnen und Besuchern durften wir einen rundum gelungenen Tag erleben.

Zahlreiche spannende Begegnungen, wertvolle Kontakte und interessante Gespräche machten das 31. Swiss Cleanroom Community Event zu einem besonderen Anlass. Der persönliche Austausch und die Vernetzung innerhalb der Cleanroom-Community standen einmal mehr im Mittelpunkt.

Ein herzliches Dankeschön an alle Aussteller, Besucherinnen und Besucher sowie an alle Beteiligten, die diesen Event möglich gemacht haben!



Wir freuen uns bereits heute auf das 32. Swiss Cleanroom Community Event am 12. April 2027.
Buchen Sie jetzt noch ihren **Ausstellerstand** für das 32. Swiss Cleanroom Community Event
Link zur Buchung…

Zur **kostenlosen** Besucheranmeldung:

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

Ansprechpartner
Beatrice Tappenbeck
Stv. Geschäftsführerin
bt@swisscleanroomconcept.ch

Das 1. Swiss Cleanroom Symposium ist Geschichte ..

und was für eine Premiere!

Ein riesiges Dankeschön an alle Referierenden, Ausstellenden und Teilnehmenden, die diesen Tag mit ihrem Wissen, ihrer Leidenschaft und ihrem Engagement zu etwas Besonderem gemacht haben.
- Spannende Fachvorträge und wertvolle Impulse
- Innovative Lösungen und inspirierende Gespräche
- Grossartiges Networking und zahlreiche neue Kontakte

Ihr habt das Symposium nicht nur besucht – ihr habt es mit Leben gefüllt! Wir sind stolz auf diesen gelungenen Auftakt und dankbar für die starke Cleanroom Community, die dahintersteht. Wir freuen uns schon heute auf das nächste Swiss Cleanroom Symposium am 6. September 2027.
Buchen Sie jetzt noch ihren Ausstellerstand für das 2. Swiss Cleanroom Symposium Link zur Buchung…

Sichern Sie sich noch heute Ihren Teilnehmerplatz für CHF 245.00.



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

Ansprechpartner
Beatrice Tappenbeck
Stv. Geschäftsführerin
bt@swisscleanroomconcept.ch

Mehr Möglichkeiten für präzise Kalibrierungen

Erweiterte SCS-Akkreditierungen

Um den steigenden Anforderungen an Präzision, Rückführbarkeit und Prozesssicherheit gerecht zu werden, hat Testo Industrial Services sein akkreditiertes Leistungsspektrum gezielt erweitert.
Mit der Inbetriebnahme eines neuen Windkanals sowie erweiterten SCS-Akkreditierungen in den Bereichen Strömung, Druck, Temperatur und Elektrik stehen zusätzliche Kalibrier-möglichkeiten und verbesserte Messunsicher-heiten zur Verfügung.



Erweiterungen im Überblick

- Strömungskalibrierungen im neuen Windkanal von 0,3 bis 35 m/s
- Erweiterte elektrische Kalibrierungen für Sicherheitstester und Oszilloskope bis 1 GHz
- Temperaturkalibrierungen im Labor und vor Ort bis 1000 °C
- Druckkalibrierungen bis 1100 bar mit verbesserten Messunsicherheiten

Die Erweiterungen tragen dazu bei, die Messqualität weiter zu verbessern und akkreditierte Kalibrierungen für ein noch breiteres Spektrum industrieller Anwendungen bereitzustellen.
Jetzt die Neuerungen im Bereich Akkreditierung und Zertifizierung entdecken.

Neuerungen im Bereich Akkreditierung und Zertifizierung

Gerne unterstützen wir Sie bei der Auswahl der passenden akkreditierten Kalibrierleistungen für Ihre Anforderungen.
E-Mail: info@testotis.ch
Telefon: 041 43 277 10 30

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

Be sure. testo

Ansprechpartner
Raphael Moosmann
Regional Sales GMP Deutschschweiz
RMoosmann@testotis.ch

Erfolgreiche Modernisierung von H2O2-Schleusen

Mehr Sicherheit und Zuverlässigkeit für Forschungseinrichtungen

Im Rahmen eines laufenden Projekts in einer Forschungseinrichtung wurden zwei H2O2-Materialschleusen, umfassend modernisiert. Ziel ist es, die Anlagen an die aktuellen Anforderungen anzupassen und gleichzeitig den laufenden Betrieb sicherzustellen.

Unsere Leistungen

• Projektleitung sowie Engineering-Koordination (ELT, Mess- und Regeltechnik, Automation, Bau und HSE)
• Überprüfung bestehender Funktionen und Abgleich mit den Anforderungen
• Durchführung von GAP-Assessments und Erstellung der erforderlichen Testberichte
• Kosten-, Termin- und Umbauplanung mit Soll-Ist-Vergleichen
• Unterstützung bei Instandhaltungs- und Ad-hoc-Massnahmen

Abbild 1: Dichtheitsprüfung auf Basis der DIN EN 12599 und DIN EN 12237 an Abluftkanal-Teilsystem. Teilsystem im Überdruck geprüft. Dichtheitsklasse B wird an allen Prüfpunkten erreicht.

Messwerte Standardluftstrom (1013,25 mbar; +20°C) und zul. Leckluftrate Klasse B							Klassifizierungs-Parameter		
Messung	Differenzdruck (p_{test}) in Pa	Leckluft-volumenstrom (qv) in m³/h	Leckluftrate f_m [1] in m³/(s·m²)	zulässige Leckluftrate $(f_{max})^{2}$ in m³/(s·m²)	Abwei-chung von f_{max} in %	erreichte Dichtheitsklasse	Überdruckprüfung		
1	500,7	1,346	0,00030	0,00051	-42,2%	B	geforderte Luftdichtheitklasse:	B	
2	400,4	1,151	0,00025	0,00044	-42,8%	B	Druckklasse:	n.a.	
3	300,4	0,942	0,00021	0,00037	-43,6%	B	Grenzwert statischer Druck:	560	Pa
4	200,3	0,714	0,00016	0,00028	-44,4%	B			
5	100,0	0,446	0,00010	0,00018	-45,5%	B			
Absolutdruck in hPa:	988,5		Temperatur Leckluft in °C:	26,1					

Kundennutzen

Der Kunde profitiert insbesondere von:

• Minimierten Projektrisiken durch klar definierte Meilensteine
• Aufrechterhaltung des laufenden Betriebs während der Modernisierungsphase
• Effizienter Umsetzung durch ein iteratives Vorgehen
• Nachhaltiger Sicherstellung des Anlagenbetriebs durch die Vorbereitung eines bedarfsgerechten Service- und Wartungskonzepts

Ein Blick hinter die Kulissen

Im Zuge der Modernisierungsmassnahmen wurden die lufttechnischen Systeme detaillierten Dichtheitsprüfungen unterzogen. Damit wird ein lückenloser Nachweis über die Erfüllung der geforderten Dichtheitsklassen erbracht und die langfristige Betriebssicherheit gewährleistet

Gemeinsam schaffen wir sichere, nachhaltige und zukunftsfähige Infrastrukturen für Forschung und Entwicklung.

Pharmatronic AG
Wannenweg 6
CH-4133 Pratteln
www.pharmatronic.ch

Ansprechpartner
Francois Matthey
Project Manager & technical sales
francois.matthey@pharmatronic.ch

Sicherheit aktiver Passthrough-Systeme:

Risikobewertung der Schutzmassnahmen für Betreiber und Wartungspersonal

Mehr Sicherheit und Zuverlässigkeit für Forschungseinrichtungen

Im Rahmen eines laufenden Projekts in einer Forschungseinrichtung wurden zwei**-Passthrough-Systemen mit integrierter ISO-5-Luftströmung**, umfassend zu je einer multifunktionalen Einheit modernisiert. Ziel ist es, die Anlagen an die aktuellen Anforderungen anzupassen und gleichzeitig den laufenden Betrieb sicherzustellen.

Hintergrund Nutzungskonzept

Ein wesentlicher Bestandteil des Projektes war die Möglichkeit, die Durchreichen flexibel für unterschiedliche Anwendungsfälle einzusetzen. Während des Routinebetriebs dienen sie dem kontrollierten Transfer von Materialien und Transportbehältern. In Zeiten ohne Betriebsmodus können dieselben Systeme als aktive Durchreichen für Kleinmaterialien, Messgeräte, Tablets, Werkzeuge oder Ersatzteile genutzt werden. Darüber hinaus ermöglichen sie die Durchführung von Wartungs-, Kalibrierungs- und Servicearbeiten unter definierten Containment-Bedingungen. Die in der URS beschriebene Option zur Nutzung als validierte H_2O_2-Dekontaminationsschleuse für Kleinmaterialien unterstützt diesen hybriden Ansatz zusätzlich.

Unsere Leistungen Anlagenmodernisierung und Retrofit

• Projektleitung sowie Engineering-Koordination (ELT, Mess- und Regeltechnik, Automation, Bau und HSE) für hybride -Pass-Through-Systeme• Risikoanalysen, Verifizierung und Prozess-Validierung

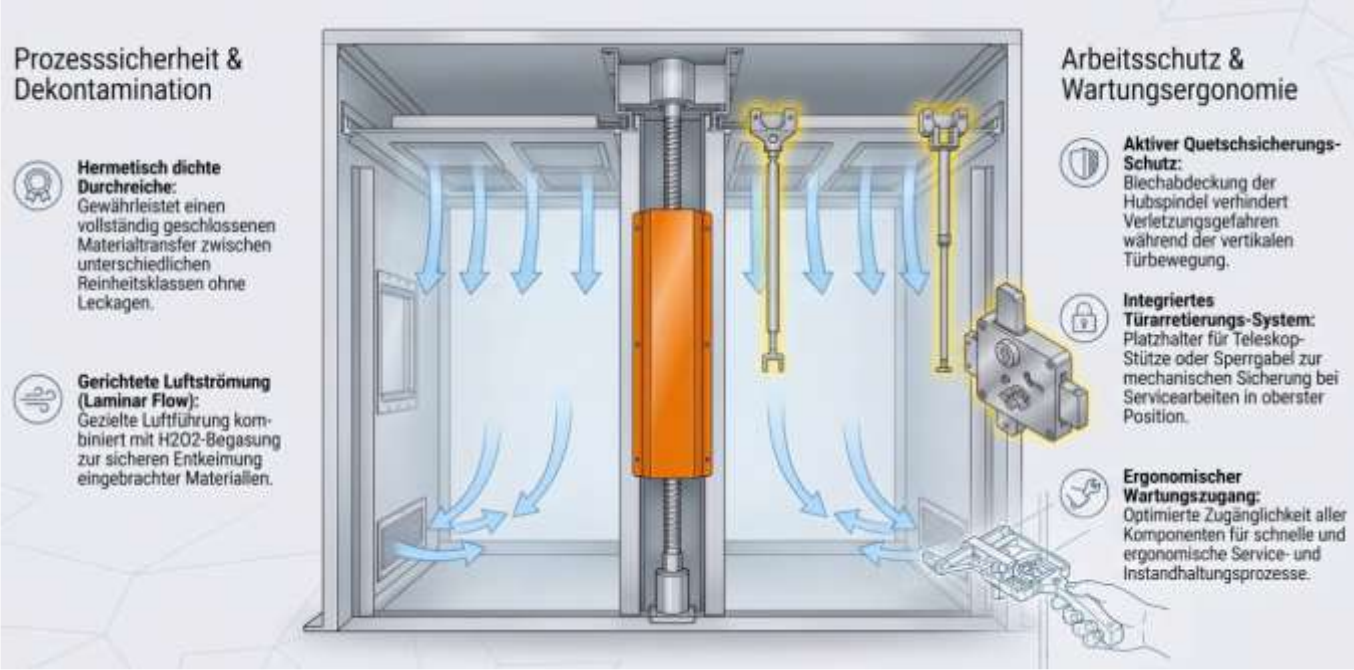
• Kosten-, Termin- und Umbauplanung mit Soll-Ist-Vergleichen• Überprüfung bestehender Funktionen und Ergänzungen mit den zusätzlichen Anforderungen (Einklemmschutz beim Absenken der vertikalen Tür – Fail Safe, Überströmung nachgewiesen mit Smoke Tests)

• Containment-, Sicherheits- und Ergonomiekonzepte
• Zusätzliche HEPA-Filterüberwachung, -Sättigung Abluft (2-stufig: Warn- und Alarmgrenzen ans GLS)
• Dekontaminationslösungen (VHP 35% H_2O_2)
• Dokumentation, Schulung und Audit-Support
• Unterstützung bei Instandhaltungs- und Ad-hoc-Massnahmen
• Wartungs- und Servicekonzepte über den gesamten Anlagenlebenszyklus (inkl. in Situ Integri-tätstest, Anschlüsse für HEPA-Filter mit DEHS-Lanzen)

Sicherheits- und Betriebskonzept eines hybriden Passthrough-Systems

Die folgenden Darstellungen zeigen das Grundkonzept der modernisierten Pass-Through-Systeme. Im Fokus stehen die sichere Materialübergabe, die Aufrechterhaltung definierter Luftströmungsverhältnisse sowie die Anforderungen an Bedienerschutz, Wartungsfreundlichkeit und Containment. Durch die Kombination von ISO-5-Laminar-Flow, Prozessverriegelungen und ergonomischen Servicezugängen kann das System sowohl im Routinebetrieb als auch während Wartungs- und Kalibrierungsarbeiten eingesetzt werden.

Abbild 1: Infographik eines hybriden Passthrough-Systems mit Fokus auf Sicherheit (SUVA), KI-generiert/neutralisiert aus Datenschutzgründen



Technische Schutzmaßnahmen zur Erhöhung der Betriebs- und Wartungssicherheit

Neben den prozessbezogenen Anforderungen wurden im Rahmen des Retrofits verschiedene konstruktive und funktionale Schutzmaßnahmen bewertet und ergänzt. Die nachfolgenden Darstellungen zeigen exemplarisch Lösungen zur Vermeidung von Quetsch- und Absturzrisiken, zur Gewährleistung der Prozessverriegelung sowie zur Verbesserung der Wartungsergonomie und der lufttechnischen Funktion.

Lesen Sie den ganzen Text zum Artikel hier…

Pharmatronic AG
Wannenweg 6
CH-4133 Pratteln
www.pharmatronic.ch

Ansprechpartner
Francois Matthey
Project Manager & technical sales
francois.matthey@pharmatronic.ch

Ein grosses DANKE an die Spender bei 30. SCC-Event

Die beim 30. Swiss Cleanroom Community Event am 27. April 2026 entstandenen Bilder des Graphic Recordings von BrandStift, erzielten einen grossartigen Erlös! Wir freuen uns sehr, dass wir den Betrag von **CHF 2'500.–** zugunsten der «Stiftung für Kinder in der Schweiz» überweisen dürfen.
Ein herzliches Dankeschön an alle, die mit ihrem Beitrag und ihrer Grosszügigkeit dieses tolle Ergebnis möglich gemacht haben!



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

Ansprechpartner
Beatrice Tappenbeck
Stv. Geschäftsführerin
bt@swisscleanroomconcept.ch

Ein kontinuierliches mikrobielles Monitoring ohne Produktionsunterbrechungen

Neu: BioCapt® Single-Use STS überführt sterile viable Luftkeimmonitoring-Verbrauchsmaterialien direkt in Isolatoren und RABS – ohne Unterbrechungen und ohne erneute Dekontamination

20. Oktober 2026, NIWOT, Colorado - Particle Measuring Systems (PMS), ein weltweit führender Anbieter von Lösungen zur Kontaminationsüberwachung, stellt heute den **BioCapt® Single-Use STS Microbial Monitor** vor. Die sterile Transferlösung ermöglicht die Einführung von Verbrauchsmaterialien für die viable Luftkeimüberwachung in Isolatoren und Restricted Access Barrier Systems (RABS), ohne zusätzliche Dekontaminationsmaßnahmen erforderlich zu machen.
Basierend auf der bewährten Plattform des **BioCapt® Single-Use Microbial Impactors** kombiniert der **BioCapt® Single-Use STS (Safe Transfer Solution)** sterile, einsatzbereite mikrobielle Impaktoren mit der validierten **Getinge DPTE-BetaBag®-**Transfertechnologie. Dadurch können Verbrauchsmaterialien sicher über Rapid Transfer Ports (RTPs) eingebracht werden, ohne die Integrität des Isolators zu beeinträchtigen.



Im Vergleich zu herkömmlichen Petri-Schalen-basierten Monitoringverfahren reduziert BioCapt® Single-Use den manuellen Handhabungsaufwand, minimiert Kontaminationsrisiken, unterstützt kontinuierliches Monitoring und macht Reinigungs- sowie Sterilisationsprozesse überflüssig.

Mit dem **BioCapt® Single-Use STS** können Hersteller zusätzliche Monitoring-Verbrauchsmaterialien während der laufenden Produktion einbringen, ohne Prozesse zu unterbrechen oder zusätzliche Dekontaminationszyklen einzuleiten. Die Lösung unterstützt nach entsprechender Validierung bis zu vier Stunden kontinuierliches aktives Luftmonitoring bei 25 LPM. Dadurch lassen sich Prozessabdeckung, Produktionseffizienz und Kontaminationskontrolle verbessern und gleichzeitig moderne Kontaminationskontrollstrategien sowie regulatorische Anforderungen, einschließlich **EU GMP Annex 1**, erfüllen.



"Hersteller stehen zunehmend unter Druck, ihre Kontaminationskontrolle zu stärken und gleichzeitig die Produktivität aufrechtzuerhalten", erklärt **Giulia Artalli, Global Product Line Manager Micro & Sterility bei Particle Measuring Systems.**

"BioCapt® Single-Use STS bietet Teams mehr Flexibilität in Isolatorumgebungen. Sie können ihre Monitoring-Strategien an veränderte Produktionsanforderungen anpassen, ohne die Komplexität ihrer Prozesse zu erhöhen."

Der **BioCapt® Single-Use STS** wurde speziell für die Herstellung von Pharmazeutika, Biotechnologieprodukten, Impfstoffen und Radiopharmazeutika entwickelt.

Die Lösung wird in einer validierten sterilen Transferkonfiguration geliefert und umfasst eine umfassende Validierungsdokumentation zur Unterstützung der Implementierung und Einhaltung regulatorischer Anforderungen.

Particle Measuring Systems AG
Reinluftweg 1
CH-9630 Wattwil
www.pmeasuring.de

PARTICLE MEASURING SYSTEMS a spectris company

Ansprechpartner
Franziska Rädisch
Marketing Specialist DACH Region
fraedisch@pmeasuring.com

All-in-One Mehr als Validierung: Ellab plant Ihre Anlage von Anfang an

Wie viel Qualifizierungsaufwand entsteht eigentlich schon am Zeichenbrett? In pharmazeutischen Projekten werden viele Weichen lange vor der ersten IQ gestellt: bei der Auslegung von Prozessen, Layouts und Medienversorgung, bei der Definition der Anforderungen und bei der Frage, ob GMP-Konformität von Anfang an mitgedacht wird.

Genau hier setzt Ellab an. Neben Commissioning, Qualifizierung und Validierung (CQV), Computersystemvalidierung (CSV) und Qualitätssicherung (QA) bietet Ellab auch Pharmaceutical Engineering an, mit einem eigenen Team im Tessin in der Südschweiz.

So begleiten wir unsere Kunden über den gesamten Projektlebenszyklus hinweg: aus einer Hand und mit durchgängigem GMP-Verständnis.

Doch welchen Vorteil haben Life-Science-Unternehmen, wenn Engineering und Validierung aus einer Hand kommen?

Warum Engineering und Validierung zusammengehören

Engineering steht am Anfang jedes pharmazeutischen Anlagenprojekts. Entscheidungen aus der Planungsphase bestimmen maßgeblich, wie aufwendig spätere Qualifizierungs- und Validierungsaktivitäten ausfallen.

Werden Anforderungen unscharf formuliert, Personal- und Materialflüsse nicht konsequent getrennt oder Reinraumkonzepte erst spät mit GMP-Anforderungen abgeglichen, zeigt sich das häufig erst bei der Qualifizierung. Also genau dann, wenn Änderungen besonders zeit- und kostenintensiv sind.

Mit seinem Engineering-Bereich bringt Ellab GMP-Know-how dort ein, wo es den größten Hebel hat: am Beginn des Projekts. Zusammen mit den CQV-, CSV- und QA-Leistungen entsteht so ein 360-Grad-Angebot für die Life-Science-Branche.

„Engineering ist den Validierungsleistungen vorgelagert. Wenn beides zusammenspielt, können wir unseren Kunden einen 360-Grad-Service in der Life-Science-Branche bieten."– Gloria Galli, Pharmaceutical Engineering Manager bei Ellab

Vier Phasen, ein durchgängiger Ansatz

Unser Pharmaceutical-Engineering-Angebot umfasst technische Beratung, Designlösungen, Unterstützung bei der Bau- und Projektausführung sowie Projekt- und Ausschreibungsmanagement. Die Leistungen gliedern sich in vier aufeinander aufbauende Phasen, deren Detaillierungsgrad mit dem Projektfortschritt steigt.



1. Feasibility Design: Analyse und Bewertung (Detaillierungsgrad 10–15 %)

In der Machbarkeitsphase entsteht eine fundierte Entscheidungsgrundlage: Ist das Vorhaben technisch umsetzbar, welche GMP-Auswirkungen sind zu erwarten, und in welchem Kosten- und Zeitrahmen bewegt sich das Projekt?

Dazu gehören:

- User Requirement Brief (URB)Prozessanalyse
- GMP-Layout sowie Personal- und Materialflüsse
- Impact Assessments
- Budgetangebot
- Grobterminplan (High-Level-Gantt)

2. Conceptual Design: Konzept und Strategie (Detaillierungsgrad 20–30 %)

Im Konzeptdesign wird aus der Machbarkeitsstudie ein belastbares Anlagenkonzept. Prozess, Layout, Lüftungstechnik und Medienversorgung werden so aufeinander abgestimmt, dass GMP-Anforderungen bereits im Konzept verankert sind.

Dazu gehören:

- URB und Prozessanalyse
- GMP-Layout sowie Personal- und Materialflüsse
- HVAC-Design und vorläufiges Verfahrensfließbild (PFD)
- Elektrotechnisches Grobkonzept
- Black und Clean Utilities: Fließbilder (PFD) und Grobdimensionierung
- Automatisierung: Blockfließbild (BFD)
- GMP-Assessment
- Budgetangebot und Grobterminplan

3. Basic Design: Technische Definition (Detaillierungsgrad 40–60 %)

Im Basic Engineering werden die Anforderungen an Prozess und Ausrüstung verbindlich festgelegt. Die Ergebnisse bilden die Grundlage für Kostenschätzung, Ausschreibung und spätere Qualifizierung.

Dazu gehören:

- Prozess- und Ausrüstungs-URS
- Bauliche Planung
- Planung von Segregationskonzepten
- GMP-Layouts sowie Personal- und Materialflüsse
- HVAC-Design und Elektroplanung
- Planung der Black und Clean Utilities
- Automatisierungsarchitektur
- GMP-Assessment
- Kostenschätzung und Projektterminplan

Lesen Sie den ganzen Text zum Artikel hier...

Ellab AG
Hofackerstrasse 40B
CH-4132 Muttenz
www.ellab.com

Ansprechpartner
Luisa Skottke
Marketing
marketing.de@ellab.com

Ein Monitoring-System, drei Transmittertypen

Welcher passt zu Ihrer Einrichtung?

Drahtlose Flexibilität, direkte Stromversorgung oder Ethernet-Anbindung? Bei der Auslegung eines kontinuierlichen Umgebungsmonitoring-Systems hängt die Wahl des geeigneten Transmitters nicht nur von den zu erfassenden Messgrößen ab.

Jede Einrichtung stellt eigene Anforderungen. Manche Messstellen sind schwer zugänglich, andere verfügen über kabelgebundene Strom- und Netzwerkanschlüsse, und einige liegen weit entfernt von der übrigen Monitoring-Infrastruktur.

Die Wahl des passenden Transmitters für die jeweilige Anwendung kann die Installation vereinfachen, unnötigen Wartungsaufwand reduzieren und ein dauerhaft zuverlässiges Monitoring unterstützen.

Aber benötigt wirklich jede Messstelle denselben Transmittertyp?

Drei Transmittertypen, drei unterschiedliche Vorteile

Unsere Lösungen für das kontinuierliche Monitoring bieten drei Transmitteroptionen, die jeweils auf unterschiedliche infrastrukturelle und betriebliche Anforderungen ausgelegt sind.



Link Mehr Informationen zur Monitoring Hardware

Funk (RF): Wenn Flexibilität entscheidend ist

Nicht an jeder Messstelle sind Steckdosen oder Ethernet-Anschlüsse ohne Weiteres verfügbar.

Drahtlose RF-Transmitter kommen ohne beides aus und eignen sich daher für Bereiche, in denen zusätzliche Infrastruktur nur schwer oder mit unverhältnismäßigem Aufwand installiert werden könnte.

Sie sind insbesondere dann sinnvoll, wenn:

- Messstellen in schwer zugänglichen Bereichen liegen.
- keine Steckdosen oder Ethernet-Anschlüsse vorhanden sind.
- Transmitter bei sich ändernden Monitoring-Anforderungen versetzt werden müssen.

Ein Praxisbeispiel: Ein Lager, in dem die Umgebungsbedingungen überwacht werden müssen, an den erforderlichen Messpunkten jedoch weder Steckdosen noch Ethernet-Anschlüsse zur Verfügung stehen. In diesem Fall bieten drahtlose RF-Transmitter eine praktikable Lösung, ohne dass an jeder Messstelle neue kabelgebundene Anschlüsse erforderlich sind.

Funk mit direkter Stromversorgung (RF-DC): Wenn eine unterbrechungsfreie Stromversorgung Priorität hat

In manchen Umgebungen wird eine direkte Stromversorgung bevorzugt, um weniger von Batteriewechseln abhängig zu sein.
RF-DC-Transmitter kombinieren Funkkommunikation mit einem direkten Stromanschluss und einer Pufferbatterie.
Dies ist besonders für Einrichtungen relevant, die:

- den Zeitaufwand für Batteriewechsel reduzieren möchten.
- eine direkte Stromversorgung der Messstellen sicherstellen möchten.
- von der Kombination aus direkter Stromversorgung und Batteriebetrieb profitieren möchten.

An Messstellen mit zugänglichen Steckdosen bietet RF-DC eine Alternative zum reinen Batteriebetrieb.

Power over Ethernet (PoE): Wenn ein Netzwerkanschluss verfügbar ist

Was tun, wenn eine Messstelle weit entfernt von anderen Transmittern oder Access Points liegt?
PoE-Transmitter beziehen Stromversorgung und Kommunikation über eine Ethernet-Verbindung. Sie kommunizieren direkt mit EMSuite, ohne dass ein separater Access Point erforderlich ist.
Dadurch eignen sie sich besonders für abgelegene Messstellen, an denen die Installation eines Transmitters und eines eigenen Access Points zusätzliche, eigentlich unnötige Hardware bedeuten würde.
Mit PoE übernimmt ein einziger Ethernet-Anschluss sowohl die Stromversorgung als auch die Kommunikation. Das vereinfacht die Installation überall dort, wo bereits eine geeignete Netzwerkinfrastruktur vorhanden ist.

Lesen Sie den ganzen Text zum Artikel hier…



Ellab AG
Hofackerstrasse 40B
CH-4132 Muttenz
www.ellab.com

Ansprechpartner
Luisa Skottke
Marketing
marketing.de@ellab.com

Copytrend AG Basel– Ihr Partner von Print bis Digital

Als langjähriger SCC-Partner ist Copytrend bestens mit unseren Anforderungen vertraut und könnte künftig auch die Produktion Ihrer Drucksachen übernehmen.
Copytrend AG Basel unterstützt Unternehmen bei der Produktion ihrer Drucksachen, einem professionellen Werbeauftritt und der Digitalisierung ihrer Dokumente. Als Teil der schweizweit tätigen Copytrend Gruppe verbinden wir persönliche Beratung vor Ort mit einem breiten Leistungsangebot. Für die Mitglieder der Swiss Cleanroom Community bieten wir insbesondere:

- Seminar- und Schulungsunterlagen: bedarfsgerechte Produktion, Zusammenstellung und Bindung von Kursunterlagen, Handouts und Dokumentationen.
- Geschäftsdrucksachen und Marketingmaterial: Visitenkarten, Flyer, Broschüren, Präsentationsunterlagen und Mailings.
- Werbetechnik und Eventausstattung: Poster, Plakate, Roll-Ups, Beschriftungen, Schilder.
- Plots und Pläne: Druck und Vervielfältigung technischer Pläne sowie Scanservices.
- Digitale Bestellportale: individuelle Webshops zur einfachen Bestellung und Verwaltung wiederkehrender Druck- und Marketingprodukte.
- Digitalisierung und Archivierung: Scannen von Dokumenten und Plänen, OCR-Texterkennung sowie strukturierte digitale Ablage.

Von der Datenaufbereitung über die Produktion bis zur Lieferung begleiten wir unsere Kunden persönlich. Unser Ziel: Ihren Aufwand reduzieren und dafür sorgen, dass Ihre Unterlagen und Kommunikationsmittel zum gewünschten Zeitpunkt einsatzbereit sind.

Copytrend AG Basel
Gewerbestrasse 24
CH-4123 Allschwil
www.copytrend.ch

Ansprechpartner
Lukas Hayoz
Key Account Manager
l.hayoz@copytrend.ch

Finden Sie Ihre neuen Mitarbeitenden gezielt und unkompliziert

Erreichen Sie Ihre zukünftigen Mitarbeitenden direkt in unserem Netzwerk mit über 8’500 Kontakten aus dem GMP- und Reinraumbereich sowie rund 1’800 Unternehmen.
Nutzen Sie unsere Plattform, um Ihre offenen Stellen gezielt bei qualifizierten Fachkräften bekannt zu machen zu attraktiven Konditionen. .Mehr erfahren…



Praxis-Schulungen neu im Reinraum, in Rheinfelden



Neu können wir unsere Reinraum-Seminare, bei denen wir den Teiilnehmern praxtische Einblicke beim Einschleusen, Verhalten, Reinigung und Desinfektion im Reinraum sowie beim Ausschleusen aus dem Reinraum schulen, im Reinraum der Firma avintos AG, in Rheinfelden durchführen.

Diese Erweiterung des Leistungsangebotes wird unseren Seminarteinehmern vertiefte Einsichten in reine Räume ermöglichen.

Und speziell für Quereinsteiger oder Personen, die nicht so oft im Reinraum sind und denoch das Verständnis über diese Schutzkonzepte erlangen müssen, eine Bereicherung sein.

Aber auch für Gruppen-Schulungen, die nicht ihren eigenen Reinraum für Schulungen verwenden können, wird dies eine Möglichkeit sein, das Reinraumwissen vertieft zu vermitteln.

Wir, von Swiss Celanroom Concept, bedanken uns bei avintos AG für die zu Verfügungsstellung des Reinraumes. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Auskünfte:

Frank Zimmermann / 076 284 14 11 / fz@swisscleanroomconcept.ch

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

Nutzen Sie unsere Reichweite im reinen D-A-CH-Raum! Mehr als **1‘800 Firmen** und über **8‘500 Kontakte** warten auf Sie! Präsentieren Sie Ihre Firma, Produkte und Dienstleistungen bei uns.

1. Präsentieren Sie Ihr Unternehmen in Who is who und inkl. seitlicher Bannerwerbung
2. In der Rubrik Wer bietet was? stellen Sie Ihre Produkte und Dienstleitungen **firmenneutral** vor
3. Mit der Option Shop können Sie Ihre Produkte und Dienstleistungen in unserer Rubrik „Wer bietet was?“ **firmenspezifisch** inklusive „Landing Page“ und detaillierter Beschreibung günstig präsentieren.
4. Publizieren Sie News (Firmennews, Videos, Fachartikel etc.) in unserem Blog.
5. Publizieren Sie News in unserem vierteljährlichen Newsletter
6. Erhöhen Sie Ihre Werbewirksamkeit mit unserem **Kopfbanner**
7. Inserieren Sie offene Stellen unter Jobs
8. Werden Sie Aussteller am nächsten Swiss Cleanroom Community Event





Jetzt mehr erfahren… Oder Sie schauen sich unser Erklärvideo dazu an.

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

Ansprechpartner
Frank Zimmermann
Geschäftsführer
fz@swisscleanroomconcept.ch

Unser neuer SCC-Partner «Catinox Surface Technologies Catalyst Group GmbH»

Catinox Surface Technologies ist ein spezialisierter Anbieter für GMP-gerechte Oberflächenbehandlung in der Pharma- und Biotech-Industrie. Wir bieten Derouging, Passivierung und CIP-Reinigung – vor Ort oder im Haus – für Produktionsanlagen in der Schweiz und den umliegenden Ländern. Geführt von einem erfahrenen Ingenieurteam mit über 25 Jahren Erfahrung in der Pharma- und Biotech-Technik, kennen wir die Anlagen, die wir behandeln, aus erster Hand. Catinox arbeitet nach ISO 9001:2015 und ISO 14001:2015 und ist eine Marke der Catalyst Group.

Catinox Surface Technologies - Catalyst Group
Industriestrasse 7
CH-4410 Liestal
https://catalystgroup.ch

Ansprechpartner
Can Aktar
Geschäftsführer
can.aktar@catalystgroup.ch

Unser neuer SCC-Partner «Horiba Tocadero GmbH»

HORIBA Tocadero entwickelt und produziert innovative Analyselösungen zur kontinuierlichen Überwachung der Wasserqualität. Unser Schwerpunkt liegt auf der **Online-Messung des Total Organic Carbon (TOC)** – einem wichtigen Parameter zur zuverlässigen Erfassung organischer Verunreinigungen in Wasser und wässrigen Prozessen.

Insbesondere in sensiblen Produktionsumgebungen wie der **Pharma- und Life-Science-Industrie sowie der Halbleiterfertigung** spielt eine konstant hohe Wasserqualität eine entscheidende Rolle. HORIBA Tocadero unterstützt Unternehmen dabei, Reinst-, Prozess- und Abwasserströme kontinuierlich zu überwachen, Veränderungen frühzeitig zu erkennen und eine zuverlässige Prozesskontrolle sicherzustellen.

TOC-Analytik für anspruchsvolle Wasserprozesse

Unsere TOC-Analysatoren **TOCADERO ONE und TOCADERO EVO** wurden für die kontinuierliche Online-Überwachung unterschiedlichster Wasseranwendungen entwickelt. Dadurch können verschiedene Messbereiche und Wasserqualitäten ohne aufwendige Hardwareänderungen zuverlässig überwacht werden. Ein besonderer Fokus liegt auf **geringem Wartungsaufwand, hoher Anlagenverfügbarkeit und einer einfachen Integration in bestehende Prozess- und Wasseraufbereitungssysteme**. Damit eignen sich unsere Lösungen sowohl für Betreiber als auch für Anlagenbauer, Engineering-Unternehmen und Systemintegratoren.

Relevante Anwendungen für Pharma, Life Science und Semiconductor

HORIBA Tocadero bietet Lösungen für die TOC-Überwachung entlang unterschiedlicher Wasser- und Produktionsprozesse – unter anderem für:

- Reinst- und High-Purity-Water-Systeme
- Prozess- und Produktionswasser
- Wasseraufbereitung und Wasserkreisläufe
- Überwachung von Zu- und Ablaufströmen
- industrielle Abwasserbehandlung und Wasserwiederverwendung
- Ultrapure Water (UPW) und Prozesswasser in der Halbleiterindustrie

Durch die kontinuierliche Erfassung der organischen Belastung erhalten Betreiber einen unmittelbaren Einblick in Veränderungen ihrer Wasserqualität und können Prozesse gezielt überwachen und optimieren.

Entwicklung und Service aus Deutschland

HORIBA Tocadero entwickelt und produziert seine Analysesysteme in Deutschland und ist Teil der internationalen HORIBA Gruppe.

Neben der Messtechnik stehen für uns eine langfristig zuverlässige Anwendung und die Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Partnern im Mittelpunkt. Von der Auswahl der geeigneten Messlösung über die Integration bis hin zu Service und Support begleiten wir Projekte entlang des gesamten Lebenszyklus.

Horiba Tocadero GmbH
Johann-Hittorf-Strasse 8
D-12489 Berlin
https://www.horiba-tocadero.com/

HORIBA

Ansprechpartner
Tiffany Karpyk
Office Management
+4930 2464787-01
tiffany.karpyk@horiba.com

Unser neuer SCC-Partner «TQM Technical Quality Management»

Die TQM GmbH mit Sitz in Bütschwil (SG) ist seit über 20 Jahren ein etablierter Schweizer Partner in den Bereichen Reinraummesstechnik, Sterillufttechnik und hygienetechnischem Anlagenbau. Wir planen, realisieren und qualifizieren Gesamtlösungen für reinlufttechnische Anlagen (RLT) sowie hochwertige Komponenten für Spitäler, Medizintechnik, Pharma, Kunststofftechnik und weitere Reinraumbranchen.

Leistungsangebot im Überblick:

- Reinraum- & OP-Saal-Bau: Planung und schlüsselfertige Realisierung inkl. Decken-, Wand- und Türsystemen, Schleusenkonzepten und LED-Umfeldbeleuchtung
- Sterillufttechnik & Lüftung: Sterilluftverteiler (SLV), Filtersysteme und Flusenabscheider
- Qualifizierung & Validierung: Erst- und Re-Qualifizierung, Kalibrierung sowie Messungen nach geltenden ISO- und Spitalnormen
- Consulting & Engineering: Bauleitung, Fachberatung sowie Vertretung der Bauherrschaft für Gesamtprojekte
- Service & Unterhalt: Wartungskonzepte und Betreuung über den gesamten Lebenszyklus

Warum TQM?

- Alles aus einer Hand: Kürzere Projektzeiten und weniger Koordinationsaufwand durch minimale Schnittstellen
- Umfassendes Know-how: Über 35 Jahre Praxiserfahrung in HLK, Reinlufttechnik und Medizintechnik
- Normenkompetenz & Qualität: ISO 9001 zertifiziert und aktive Mitarbeit in relevanten Fachverbänden

Unsere Leitwerte

Unsere Zusammenarbeit mit Kunden, Lieferanten und Mitarbeitenden basiert auf:den Grundpfeilern:

- Integrität: Was wir sagen, tun wir
- Transparenz: Was wir versprechen, halten wir
- Fachkompetenz: Was wir bieten, vertreten wir







TQM Technical Quality Management GmbH
Soorpark G2
CH-9606 Bütschwil
www.tqm-gmbh.ch

Ansprechpartner
Brikena Pirku
Geschäftsleitung
info@tqm-gmbh.ch

Unser neuer SCC-Partner «BakerHicks AG»

BakerHicks ist ein international tätiges Engineering-, Design- und Projektmanagementunternehmen mit rund 1'300 Mitarbeitenden an 17 Standorten in Europa. Das Unternehmen ist Teil der Morgan Sindall Group plc, einer führenden Engineering- und Baugruppe mit über 8'000 Mitarbeitenden.

In der Schweiz verfügt BakerHicks über Standorte in Basel, Zürich, Lausanne/Epalinges und Stein (AG) und unterstützt Kunden mit multidisziplinären Ingenieur- und Beratungsleistungen über den gesamten Projektlebenszyklus – von der ersten Konzeptidee über Planung und Beschaffung bis hin zu Bauüberwachung, Inbetriebnahme sowie Qualifizierung und Validierung.

BakerHicks bietet umfassende Leistungen in den Bereichen:

- Projektmanagement und Projektsteuerung
- Architektur und Industrieplanung
- Labor- und Reinraumplanung
- Prozess- und Verfahrenstechnik
- HVAC- und Gebäudetechnikplanung
- Utilities (Clean & Black Utilities)
- Elektro-, Automatisierungs- und Instrumentierungstechnik
- Bauleitung und Construction Management
- Qualifizierung & Validierung (CQV)
- HSE- und Compliance-Services
- BIM- und digitale Planungsmethoden
- Beschaffung und technische Beratung

BakerHicks unterstützt Kunden insbesondere in folgenden Industrien:

- Pharmazeutische Industrie
- Biotechnologie
- Medizintechnik
- Chemische Industrie
- Life Sciences
- Forschung und Entwicklung
- Advanced Manufacturing
- Infrastruktur und Energie
- Öffentliche Hand und Gesundheitswesen
- Logistik- und Produktionsanlagen

BackerHicks AG
Badenstrasse 3
CH-4057 Basel
https://bakerhicks.com/de

BakerHicks.

Ansprechpartner
Heiko Konczalik
Business Development Manager
+41792195106
heiko.konczalik@bakerhicks.ch

Unser neuer SCC-Partner «PI INSTALL»

Seit über 20 Jahren entwirft und installiert unsere Expertengruppe massgeschneiderte Räume mit kontrollierter Atmosphäre. Bau von reinen Räumen für medizinischen Bereich, in der Pharmaindustrie, der Lebensmittelbranche und der Nuklearindustrie

Ob Sie im **medizinischen** Bereich, in der **Pharmaindustrie**, der **Lebensmittelbranche**, der **Nuklearindustrie**, der **Gemeinschaftsverpflegung**, in **Großküchen** oder im **Dienstleistungssektor** tätig sind – wir setzen unsere Expertise dafür ein, **kontrollierte**, saubere und hochgradig hygienische **Umgebungen** zu planen und auszustatten, **die den strengsten Normen entsprechen.**

Egal, wie groß Ihre Räume sind: Wir bieten Ihnen maßgeschneiderte Lösungen, die Ihre Rahmenbedingungen und Qualitätsansprüche erfüllen. Dank unserer Expertise können wir Ihnen für kleine wie große Flächen genau die Angebote unterbreiten, **die auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten sind.**

Wir begleiten Sie in **allen Lebensphasen** Ihrer **Produktionsmittel.**

Wir sind von der Planung über die Installation bis hin zur Wartung und Instandhaltung Ihrer ZAC (kontrollierte Atmosphärenbereiche) sowie bei Modernisierungsbedarfen (Revamping) für Sie da.

Wir unterstützen Sie bei der Planung und dem Bau von Reinräumen, Grauräumen und Trockenräumen.

Unsere Expertenteams verpflichten sich, Ihnen Anlagen zu liefern, die Ihren Anforderungen und den branchenspezifischen Vorgaben, wie beispielsweise den BPF, GMP bzw. FDA entsprechen.

PI INSTALL
Rue de Genève, 18, C/O EUREX GE SA
CH-1225 CHENE BOURG
www.groupepiinstall.com

Ansprechpartner
André Rinner
Sales Manager
andre.rinner@piinstall.com

Unser neuer SCC-Partner «Dirk Kleve Reinraumversiegelung GmbH»

Ein Reinraum ist per einfach abzuleitender Definition ein Raum, der hohen Reinheitsanforderungen entspricht. Um diese vordergründige Qualität des Reinraums herzustellen und beizubehalten, müssen eine Reihe von Eigenschaften erfüllt sein, z.B. dass der Reinraum konstruktionsbedingt leicht zu reinigen ist.

Reinräume werden heute in verschiedenen Industriebranchen (Elektronik, Pharma, Medizintechnik) in Form von Laboren und auch in Operationssälen benötigt. Bei der Reinraum-Versiegelung spielen die Qualität der geleisteten Arbeit und die Verwendung des Materials Reinraum-Silikon die entscheidenden Rollen.

Hier verfügen wir über die Erfahrung von mehr als neun Jahren und über 1 Million laufenden Metern Reinraum-Versiegelung in der Praxis. Dabei wurden alle Arbeiten reklamationsfrei ausgeführt.

Dirk Kleve Reinraumversiegelung GmbH
Bahnhofstrasse 130
CH-4313 Möhlin
https://www.reinraum-versiegelung.de

Ansprechpartner
Dirk Kleve
Inhaber
dirk.kleve@reinraum-versiegelung.de

Unser neuer SCC-Partner «Kaye – Subsidiary of Amphenol»

KAYE – Präzision bei jeder Messung. Genauigkeit in jedem Prozess.

Seit mehr als 65 Jahren ist Kaye führend bei hochpräzisen Lösungen für die Prozessmesstechnik, thermische Validierung und Kalibrierung. Von der thermischen Prozessvalidierung über die Umgebungsüberwachung bis hin zur Sensorkalibrierung bietet Kaye präzise, zuverlässige und benutzerfreundliche Messsysteme für die Pharma- und Biotechnologiebranche sowie andere stark regulierte Branchen.

Geräte von Kaye haben sich zum Standard entwickelt, der Kunden dabei hilft, die Effizienz ihrer Validierungsprozesse zu verbessern und Ergebnisse präzise zu dokumentieren. Unser umfassendes Produktportfolio ist darauf ausgelegt, die anspruchsvollsten industriellen Anforderungen an Prozessoptimierung, thermische Validierung und Berichterstellung zu erfüllen. Als Spezialist für schlüsselfertige Validierungslösungen und unterstützt durch einen engagierten technischen Service bietet Kaye ein komplettes Sortiment an kabelgebundenen und kabellosen Validierungssystemen, RF-basierten Echtzeitsystemen, Temperaturnormalen, Kalibrierbädern, Thermoelementen und Zubehör.

Weltweit führende Pharma- und Biotechnologieunternehmen vertrauen auf Lösungen von Kaye, um kritische Sterilisationsprozesse gemäß den geltenden behördlichen Anforderungen zu validieren und zu überwachen. Mit einem kontinuierlichen Fokus auf Messgenauigkeit, Zuverlässigkeit und technisches Fachwissen unterstützt Kaye seine Kunden dabei, die Prozesskontrolle aufrechtzuerhalten und ihre Validierungsanforderungen zu erfüllen.

Produkte & Dienstleistungen:

KAYE – Subsidiary of Amphenol
Sinsheimer Strasse 6
D-75179 Pforzheim
https://www.kayeinstruments.com/de/

KAYE SUBSIDIARY OF AMPHENOL

Ansprechpartner
Andreas Stolz
Sales Manager
andreas.stolz@amphenol-sensors.com

Sie bestimmen die Themen – wir machen Ihr Team fit



Sie möchten die Qualität in Ihrem Unternehmen nachhaltig sichern und Ihr Team gezielt weiterbilden? Oder Sie stehen vor der Herausforderung, eine Abweichung oder einen Inspektionsmangel zu beheben? Wir unterstützen Sie dabei!

Gemeinsam legen wir die Schulungsthemen fest, setzen individuelle Schwerpunkte und richten die Inhalte ganz nach Ihren Bedürfnissen aus. Praxisnah, verständlich und direkt auf Ihren Arbeitsalltag abgestimmt.

Erfahren Sie mehr im Video oder hier...

Sie möchten die Qualität in Ihrem Unternehmen nachhaltig sichern und Ihr Team gezielt weiterbilden? Oder Sie stehen vor der Herausforderung, eine Abweichung oder einen Inspektionsmangel zu beheben? Wir unterstützen Sie dabei!
Gemeinsam legen wir die Schulungsthemen fest, setzen individuelle Schwerpunkte und richten die Inhalte ganz nach Ihren Bedürfnissen aus. Praxisnah, verständlich und direkt auf Ihren Arbeitsalltag abgestimmt.
Das Besondere: Wir kommen zu Ihnen! Die Inhouse-Schulung findet direkt bei Ihnen vor Ort statt – ganz individuell für Sie und Ihr Team.
Kontaktieren Sie uns Frank Zimmermann / 076 284 14 11 / fz@swisscleanroomconcept.ch

GMP im Wandel – wissen Sie, was sich weltweit gerade verändert?



Neue Richtlinien, aktualisierte GMP-Anforderungen und wichtige Behördenentscheidungen können direkte Auswirkungen auf Ihre Prozesse und Ihre GMP-Compliance haben. Wer informiert ist, kann rechtzeitig reagieren und Chancen nutzen! Deshalb startet Swiss Cleanroom Concept ab Oktober mit den monatlichen GMP-News. Wir bringen für Sie die wichtigsten internationalen regulatorischen Entwicklungen auf den Punkt: Was ist neu?
Was ändert sich? Und was bedeutet das konkret für die pharmazeutische Industrie?
Zusätzlich geben wir Ihnen passende Seminarempfehlungen, mit denen Sie Ihr GMP-Wissen gezielt vertiefen und sich optimal auf neue Anforderungen vorbereiten können.
Kompakt. Aktuell. Praxisnah. Mit konkreten Weiterbildungsempfehlungen!

Swiss Cleanroom Concept – damit Sie bei GMP immer einen Schritt voraus sind!



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 Herbst 2026

Swiss Cleanroom Concept GmbH
Im Eggacker 11
4312 Magden
Schweiz

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