

o [Abonnieren](#)

Shows and Conferences

[Email this page](#) | [Printer-friendly version](#)

Published: October 11, 2012

Find more content on:

- [Shows and Conferences](#)

Die internationale MedTech-Branche zu Gast in Düsseldorf

Die Compamed und Medica präsentieren auch in diesem Jahr wieder die gesamte Prozesskette und das vollständige Angebot medizinischer Produkte, Geräte und Instrumente. Während sich die Medica (14. bis 17. November) mit ihrem Programm an die medizinischen Anwender richtet, bilden Ingenieure, Entwickler und Einkäufer der Medizintechnik-Industrie, also die Aussteller der Medica, den Kern der Besucher der Compamed (14. bis 16. November). Die Compamed, die in den Hallen 8a und 8b des Düsseldorfer Messegeländes stattfindet, erwartet auch 2012 wieder mehr als 600 Aussteller aus gut 35 Nationen. Zum Messeangebot der Fachmesse für den Zuliefermarkt der medizinischen Fertigung gehören die folgenden Schwerpunkt-Bereiche: Komponenten (unter anderem Elektronik, Bauteile, Schläuche, Filter, Pumpen, Ventile), Materialien/Werkstoffe, Mikro- und Nanotechnologie, Produktion (unter anderem Montage-, Automatisierungs- und Fertigungstechnik, Prozesstechnik, Verpackungen) sowie Prüf- und Testsysteme.

Die Schwerpunkte der Medica sind Elekt- romedizin/Medizintechnik, Labortechnik/ Diagnostika, Physiotherapie/Orthopädietechnik, Bedarfs- und Verbrauchsartikel, Informations- und Kommunikationstechnik, medizinisches Mobiliar sowie spezielle Raumeinrichtung und Gebäudetechnik für Kliniken und Praxen. Auf der Compamed wird das etablierte, messebegleitende Fachforum des IVAM Fachverband für Mikrotechnik erstmals unter dem neuen Namen „Compamed High-Tech Forum“, den Ausstellern die Möglichkeit geben, sich einem internationalen Publikum zu präsentieren. Hier widmen sich Experten, Wissenschaftler und Unternehmer in Vorträgen und Podiumsdiskussionen den Trendthemen aus Medizintechnik und Gesundheitswirtschaft und präsentieren neueste Entwicklungen. Parallel dazu präsentiert IVAM den Produktmarkt „Hightech for Medical Devices“.

By: Yvonne Klöpping

MEDICA-VORSCHAU

Swiss Pavilion

Der Swiss Pavilion auf der Medica hat auch 2012 wieder viel zu bieten. Der Schweizer Gemeinschaftsstand ist seit Jahren etabliert und beherbergt auch in diesem Jahr zehn Unternehmen aus der Schweizer MedTech-Landschaft. Mit 51.000 Beschäftigten bildet die Schweiz einen Hotspot für die medizintechnische Industrie, die ständig getrieben wird von Innovation und dem höchsten Qualitätsanspruch. So stellen die Firmen Bamotec, Borer, ENER-C, ISS, MEDMIX, MedPack Swiss, SPACECODE, STERISHRED,

http://www.emdt.co.uk/article/die-internationale-medtech-branche-zu-gast-duesseldorf Go NOV JAN APR 11 2012 2013 2014 About this capture

12 captures

9 Nov 2012 - 30 Apr 2015

Produkte und Services vor. Organisiert wird der Swiss Pavilion

Medizintechnik-Netzwerken Medtech Switzerland sowie vom

Medical Cluster.

Medtech Switzerland/Medical Cluster

Bern, Schweiz

Halle 17, C39/D38

Labore der Zukunft

Das Saarland stellt auf der Medica 2012 wieder neue Forschungsergebnisse und innovative Produkte seiner Institute und Unternehmen vor. Ein Schwerpunkt ist dabei das Projekt „Labor der Zukunft“. Forscher des Fraunhofer-Instituts für Biomedizinische Technik, IBMT, arbeiten, gefördert von der saarländischen Landesregierung, gemeinsam mit Partnern aus der Industrie und Forschung an innovativen Lösungen der Labortechnologie von morgen. Ziel dabei: Die Arbeit der Laboranten effizienter, sicherer und ergonomischer zu machen. Fehler sollen reduziert werden, Analysen in kürzerer Zeit möglich sein. Auf der Messe demonstriert werden Software und Elektroniksysteme zur Vernetzung von Laboren und Laborgeräten. Mit dem Small-CAN-System wird die Einbindung von Standard-Laborgeräten wie Schüttler und Kühlschränke in eine Gebäudesteuerung gezeigt. Ein Demonstrationsplatz wird für das Labormanagementsystem LabOS ausgelegt. Hier wird das innovative Probenmanagementsystem mit Datenspeicher an der Probe und RF-ID demonstriert. Über Barcode-Scanner und RF-ID-Leser können verschiedene Proben registriert und in einer zentralen Datenbank abgelegt werden. Dabei werden die Probeninformationen physikalisch mit der Probe verbunden abgespeichert. Neu integriert wurde hier eine auf RFID basierte Kryptografie, welche die Verschlüsselung patienten- und probandenbezogener Daten erlaubt.

Healthcare-Saarland

Saarbrücken, Deutschland

Halle 7 A, Stand B01/09

10 Jahre Gesundheits-Cluster

Um österreichische Betriebe sowohl national als auch international bestmöglich unterstützen und fördern zu können, gründete das Land Oberösterreich im Jahr 2002 den Gesundheits-Cluster (GC). Seit Bestehen konnten 40 innovative Ideen in Cluster-Kooperationsprojekten mit insgesamt 144 Partnerbetrieben und einem Projektvolumen von knapp acht Millionen Euro erfolgreich umgesetzt werden. Derzeit vernetzt der Gesundheits-Cluster 220 Partnerunternehmen. Besondere Highlights in den letzten Jahren waren der erste Lieferantentag in Erlangen, vier österreichische Gruppenstände auf der MEDTEC Europe in Stuttgart mit 75 Mitausstellern, Ausschreibung der Ideenwettbewerbe GC-GENIUS und INTEGRI, acht Auflagen des Pflegemagazins „einfach leben“ sowie zahlreiche Kooperationsprojekte, in denen neue Technologien und Produkte gemeinsam entwickelt wurden. Der GC wird auch künftig auf Zukunftsfelder setzen: Life Science, Ambient Assisted Living, Medtech-Marketing, High-Level-Medizin, Integrierte Versorgung, Medizin-Mechatronik, IT-Software, Apps und Arbeitsplatzergonomie. Die Stärke der oberösterreichischen Medizintechnik-Branche liegt vor allem in den vielen Klein- und Mittelbetrieben, die durch ihre hohe Innovationskraft und das Bedienen ganz spezieller Nischenprodukte punkten können. Diese Betriebe unterstützt der Gesundheits-Cluster seit zehn Jahren erfolgreich.

Gesundheits-Cluster

Diagnosesysteme

Seit Jahrzehnten entwickelt, produziert und vertreibt die GE Healthcare Austria Diagnosesysteme für die Humanmedizin. Am Standort in Zipf in Oberösterreich wird unter anderem die Voluson-E8-Premium-Imaging-Plattform, eines der modernsten 3D/4D Ultraschallgeräte in der Frauenheilkunde, hergestellt. Das Ultraschall Diagnosegerät mit 3D/4D Technologie wird exklusiv von GE in Oberösterreich entwickelt und gefertigt. Dabei kommen nur fortschrittlichste Technologien und Diagnose-Tools zum Einsatz. Der wesentliche Vorteil gegenüber bestehenden Systemen laut Aussage des Unternehmens: Mit dem Voluson E8 wird eine noch nie dagewesene hohe Bildqualität und gute Bildanalyse erzielt und ermöglicht frühzeitige Diagnosestellungen. Abgesehen von der dadurch verbesserten Patientenversorgung, reduziert die neue State-of-the-art-Plattform Anwenderkosten durch die Optimierung täglicher Arbeitsabläufe und reduziert Untersuchungszeiten. GE Healthcare Austria ist auf der Medica mit dem Deutschen Konzern vertreten.

GE Healthcare

München, Deutschland

Halle 10, Stand A56

COMPAMED-VORSCHAU

Blisterverpackungen

Als Produzent von hochwertigen Blisterverpackungen steht die Medipack AG am Ende der Prozesskette und weiß um die stetig steigenden Anforderungen ihrer Kunden. Farblich ausgedruckte Pläne reichen heute vielfach nicht mehr aus – hingegen erleichtern greifbare Handmuster die Entscheidung wesentlich. Leider ist die Herstellung von Musterblisten aufwendig. Die dafür erforderlichen Aluwerkzeuge werden üblicherweise auf einer CNC-Maschine gefräst und anschließend auf der Pilotanlage abgemustert. Daher hat Medipack einen 3D-Drucker installiert, mit welchem praktisch über Nacht Rapid-Prototypen im Originalmaterial hergestellt werden können. Die leicht gerippte Oberfläche entspricht zwar nicht derjenigen eines polierten Aluwerkzeuges, als Anschauungsmuster ist sie aber bestens geeignet. Zertifiziert ist das Unternehmen nach ISO 9001:2008 und ISO 13485:2003

Medipack AG

Schaffhausen, Schweiz

Halle 8A, Stand J01

OEM-Systemlieferant

Ständig neue Erkenntnisse aus Forschung und Entwicklung sowie steigende Anforderungen der Medizingerätehersteller und Anwender setzen immer wieder neue Impulse in der Neu- und Weiterentwicklung medizinisch-technischer und bioanalytischer Geräte. Seit ihrer Gründung in 2005 hat sich die Askion GmbH als international tätiger und leistungsfähiger OEM-Dienstleister und Systemlieferant, insbesondere im Bereich optische Diagnostik und Bio-analytik etabliert. Das Unternehmen konzipiert, entwickelt

<http://www.emdt.co.uk/article/die-internationale-medtech-branche-zu-gast-duesseldorf>

NOV **JAN** APR
11
2012 2013 2014

12 captures
9 Nov 2012 - 30 Apr 2015

About this capture

Bioanalytik. Die Kernkompetenzen des Unternehmens liegen in den Bereichen optische Diagnostik, Visualisierung und Bildauswertung, Beleuchtungssysteme und -baugruppen, fluoreszenzoptische Analysegeräte und -baugruppen, Optoelektronik- und Optikbaugruppen sowie deren Ansteuerung, Laserstrahlerzeugung und Strahlmodulationen, und Präzisionskomponenten.

Askion GmbH

Gera, Deutschland

Halle 8B, Stand D08

Katheter und Implantate

Die Contract Medical International GmbH (CMI) bietet seit der Gründung Ende 2000 die Produktion von High-End-Medizintechnik, Forschung und Entwicklung, sowie Unterstützung bei Genehmigungsverfahren an, um den Weg „vom Konzept zu klinischen Versuchen“ zu beschleunigen. CMI unterstützt kleine bis große Unternehmen und Wissenschaftler in der Medizintechnik, damit ihre Produkte Realität werden. Das Hauptaugenmerk liegt auf der Entwicklung und Produktion von Kathetern und Implantaten. Zusammen mit seinen Kunden hat das Unternehmen beispielsweise Katheter für Ablationen im Herzen entwickelt, wobei punktuell hochfrequenter Strom an Stellen abgegeben wird, die Herzrhythmusstörungen verursachen. Die Innovation besteht darin, dass bei der von CMI entwickelten Methode durch Mikrowellen, die ständig von der Katheterspitze gesendet und empfangen werden, die Temperatur im ablatiertem Herzgewebe überwacht werden kann. Dies bietet dem Arzt eine bessere Kontrolle und vermeidet Risiken während einer Katheterablation. Außerdem hat CMI bereits für mehrere Kunden knickresistente Schläuche entwickelt, die für Einführschleusen und andere Applikationen verwendet werden.

Contract Medical International GmbH (CMI)

Dresden, Deutschland

Halle 8B, Stand K09

Auftragsdienstleistung

Die Bytec Medizintechnik GmbH entwickelt und produziert als Auftragsdienstleister medizinische Geräte und komplette Systeme für anspruchsvolle Aufgabenstellungen aus Chirurgie, Therapie und Diagnostik. Sicherheit und technische Funktionalität sind die Grundvoraussetzungen. Bytec integriert den Workflow in die klinischen Abläufe und realisiert alle Bestandteile in einer Verarbeitungsqualität „made in Germany“. Mit maßgeschneiderten Hard- und Softwarelösungen und funktioneller Mechanik setzt das Unternehmen die Spezifikationen zeit- und kosteneffizient in Prototypen um. Da das Unternehmen seine Entwicklungen auf den höheren FDA-Standard ausrichtet, ist eine schnelle und effiziente Zulassung in kürzester Zeit machbar. Schon während der Entwicklung werden die späteren Fertigungsprozesse berücksichtigt. Durch interne Steuerung des Einkaufs, der Lagerung und der Ressourcen, bietet Bytec eine optimale Lieferfähigkeit und Lieferzuverlässigkeit – perfektes Supply-Chain-Management. Komplette Systeme, qualitätsgeprüft und versandfertig verpackt, werden von der Logistik termin- gerecht an die Kunden weltweit verschickt.

Bytec Medizintechnik GmbH

Eschweiler, Deutschland

IM FOKUS

Specialty Silicone Fabricators zieht in neue Räumlichkeiten

Specialty Silicone Fabricators (SSF) hat eine neue Anlage in Paso Robles, Kalifornien eröffnet. Die circa 9500 m² große Immobilie vereint nun alle aktuellen Abteilungen, Betriebsabläufe und Verwaltungen von Paso Robles unter einem Dach. Das Unternehmen hat außerdem Niederlassungen in Tustin, Kalifornien, und Elk Rapids, Michigan. Mit der Konzentration aller Betriebsabläufe an einem Standort möchte SSF die Effizienz erhöhen. In den neuen Räumlichkeiten sind ein 300 m² großer Reinraum ISO 7 Klasse 10.000 und 3.000 m² an Reinraumfläche der Klasse 100.000 ISO 8 untergebracht.

„Die neuen Anlagen von Specialty Silicone Fabricators werden unsere Expansion in neue Märkte mit Kombinationsprodukten vorantreiben – durch die Wissenschaft der Kombination aktiver pharmazeutischer Inhaltsstoffe mit medizinischen Geräten ebenso wie mit medizinischen Materialien wie zum Beispiel Silikon-Polyurethan-Hybriden“, sagt Kevin Meyer, Direktor von SSF. „Die größere Anlage soll unsere wachsende Produktion medizinischer Geräte unterstützen, sodass wir unsere progressiven Partnerschaften maximal ausbauen können. Unsere erfahrenen und talentierten Ingenieure arbeiten mit unseren Kunden zusammen, beginnend mit der Auswahl des Rohmaterials, über das Design zur besseren Herstellbarkeit bis hin zur Verpackung, und stellen somit sowohl ein hochwertiges als auch ein durchgehend hochqualitatives Produktionsergebnis sicher.“

SSF bietet Medizingeräteherstellern Silikonherstellung und den Zusammenbau medizinischer Geräte an. Neben der Silikonextrusion und dem Dünnschichtverfahren führt das Unternehmen auch Mikroausformungen, Beschichtungen und Gerätezusammenbau, Design und Validierung der Endverpackung sowie hoch präzise thermoplastische Extrusionen durch.

Specialty Silicone Fabricators (SSF)

Halle 8B, Stand K09

Extrusion

EJ BioMed, ein Unternehmen von Eldon James Corp, ist ein ISO Class 8-zertifizierter Cleanroom-Produktionsstandort in Colorado, USA. EJ BioMed spezialisiert sich auf die Produktion von extrudierten Schläuchchen, Luers und Schlauchverbindungen, die in medizinischen Applikationen Anwendung finden. Im August 2012 wurde ein neues Verkaufsbüro in Stuttgart eröffnet um den Europäischen Markt besser zu bedienen. EJ BioMeds Cleanroom-Standort fokussiert sich auf die Herstellung von Produkten für Life Science, Bioprocess, Biomedical, Pharmaceutical und ähnliche Applikationen. Autoclavable TPE-Schläuche, Bag Ports, Luers und Verbinder aus USP Class VI-Materialien werden nach höchsten Qualitätsansprüchen und ISO 9001/ISO 13485-Richtlinien hergestellt. EJ BioMed produziert unter anderem antimikrobielle Schläuche und Schlauchverbinder, welche das Wachstum von Bakterien, Pilzen und weiteren Mikroben durch die Freisetzung von Silber (Ag)-Ionen verhindern. Im Unterschied zu den organischen antimikrobiellen Wirkstoffen wie sie beispielsweise in antimikrobiellen Seifen vorkommen, ist Silber ein nicht-organisches Metall-Ion, welches nach derzeitigem Stand nicht die Entstehung der sogenannten „super bugs“ unterstützt. Eldon James Corp., die Muttergesellschaft von EJ BioMed, stellt eine vielfältige Produktpalette von Standard- und Spezialteilen wie etwa Schlauchverbinder, Adapter, und T-Stücke her. Zusätzlich produziert Eldon James Corp. extrudierte Plastikschräuche, formbare Schläuche sowie Qualitätsklammern.

Halle 8B, Stand G20-4

IM FOKUS

Valtronic feiert 30-jähriges Bestehen

Für Valtronic (Les Charbonnières, Schweiz) ist 2012 ein großes Jahr. In diesem Jahr feiert das Schweizer Unternehmen seinen 30. Geburtstag und hat gerade ein neues Gebäude für die Präzisionsfertigung sowie mechanische Implantate eingeweiht und das 5S-System eingeführt, um die Arbeitsabläufe zu verbessern. Das 5S-System ist eine Management-Methode, deren Ziel die Verbesserung der Effizienz am Arbeitsplatz ist. Valtronic hat diese Methodik ausgewählt, um den Produktionsablauf zu optimieren und einen strukturierten Raum beizubehalten, da die Firma dank zusätzlicher Projekte expandiert und mithilfe dieses eingeführten Systems die nahtlose systematische Einhaltung aller Qualitätsstandards gewährleisten möchte. Valtronic ist ein von der FDA geprüftes und ISO 9001/13485-registriertes Unternehmen.

Valtronic Technologies (Suisse) SA

Halle 8B, Stand J09

Flüssigkeitsdosierung

Der Schweizer Sensorhersteller Sensirion AG lanciert die SLI Durchflusssensor-Familie für Flüssigkeiten im Mikroliter- und Milliliter-Bereich. Keine bewegten Teile, ein patentiertes mediengetrenntes Mikrosensor-Messverfahren und ein gerader, völlig hindernisfreier Strömungskanal gewährleisten höchste Zuverlässigkeit. Gleichzeitig stellen die chemisch inerten, biokompatiblen Materialien wie Glas, PEEK oder Teflon eine hervorragende Medienkompatibilität der medienberührten Teile sicher, was für eine Vielzahl von kritischen Anwendungen von entscheidender Bedeutung ist. Die intelligente RS485-Schnittstelle dieser Flüssigkeitsmesser bietet zusätzliche Features zur Prozessdatenverarbeitung. Detaillierte Messungen hochdynamischer Dosierprozesse können damit im Hintergrund aufgezeichnet und später weiterverarbeitet werden. Der Nutzer kann sich so je nach Bedarf zum Beispiel darauf beschränken, nur das automatisch bestimmte Gesamtvolumen jedes Dosiervorgangs auszuwerten. Die hohe Geschwindigkeit der Durchflusssensoren mit einer Reaktionszeit von nur 30 ms kann mit dieser intelligenten Interfacelösung ohne hohen Kommunikationsaufwand voll ausgeschöpft werden. Hochdynamische Prozesse werden so problemlos und effizient überwacht. Die neuen Mikrosensoren sind für hochpräzise Prozessüberwachung in Anwendungen mit geringen Dosiermengen entworfen worden. Die Zuverlässigkeit solcher flüssiger Systeme wird dadurch deutlich verbessert. Durch die geringe Größe und das niedrige Gewicht der Geräte sind sie für den Einsatz in verfahrenstechnischen Anlagen und in Anwendungen der Pharma- und Medizinindustrie perfekt geeignet.

Sensirion AG

Staefa, Schweiz

Halle 8A, Stand H19

Stromversorgung

http://www.emdt.co.uk/article/die-internationale-medtech-branche-zu-gast-duesseldorf Go NOV JAN APR 12 captures 9 Nov 2012 - 30 Apr 2015 2012 2013 2014 About this capture

und Ladegeräte, unter anderem in den Bereichen Medizintechnik, IT & Kommunikation, mobile Werkzeuge, industrielle Anwendungen und auf Geräte mit erhöhtem Leistungsbedarf. Dabei ist die Berücksichtigung aktueller Umwelt- und Sicherheitsvorschriften besonders wichtig, was durch die Zertifizierungen nach DIN EN ISO 9001:2008 und DIN EN ISO 14001:2009 sowie TS 16949 (für EMS) untermauert wird. Die strengen Kriterien und Normen der Medizintechnik werden eingehalten, bei manchen Applikationen sogar weit unterschritten. Die Friwo-Medical-Serien eignen sich daher für Blutanalysegeräte, Patientenüberwachung, Messgeräte, Laborgeräte, Inhaliergeräte und Patientenlifte. Alle medizintechnischen Produkte entsprechen der Norm IEC 6060-1.

Friwo Gerätebau GmbH

Ostbevern, Deutschland

Halle 8A, Stand P10

Extrusion, Spritzguss, Konfektion

Raumedic entwickelt und stellt Systeme und Komponenten für die medizintechnische und pharmazeutische Industrie weltweit her. Mit drei Produktionsstandorten in Deutschland und einem modernen Forschungs- und Entwicklungszentrum werden kundenspezifische Schläuche, Formteile sowie Baugruppen und Katheter gefertigt. Mit eigener Materialforschung, Konstruktion, Anwendungs- und Verfahrenstechnik entwickelt und produziert Raumedic kundenspezifische Lösungen aus allen thermoplastischen Polymeren sowie Silikon. Durch die Entwicklung diagnostischer und akut-therapeutischer Systeme soll zum Erhalt der Lebensqualität und zur Wiederherstellung der Gesundheit von erkrankten Menschen beitragen. Das Unternehmen hat von Beginn an ein umfassendes Qualitätsmanagementsystem nach ISO 13485 und ISO 9001 etabliert. Auf 5500 m² werden Produkte aus Extrusion und Spritzguss unter Reinraumbedingungen nach SO 14644, Klasse 7, gefertigt und konfektioniert.

Raumedic AG

Helmbrechts, Deutschland

Halle 8A, Stand F28

Medical Engineering

MER-Europa ist ein technisch ausgerichtetes und serviceorientiertes Partnerunternehmen mit über 20 Jahren Erfahrung in der Medizintechnik. MER vertritt innovative und qualitätsorientierte Hersteller, die einige der technisch fortschrittlichsten Komponenten sowie Prüf- und Fertigungsanlagen, und Design- und Montageleistungen zur Verfügung stellen können. Schwerpunkt ist es, die genauen Anforderungen der Kunden zu identifizieren und eine technische Verbindung zu den Lieferanten herzustellen. So können die richtigen Verfahren und Materialien für den spezifischen Bedarf gefunden werden. Zum Portfolio des Unternehmens gehören unter anderem Schrumpfschläuche und extrudierte Schläuche, Ballon-Katheter-Produkte, Silikon-Produkte, feinmechanisch bearbeitete Metallteile, Miniatur-Edelstahl-Rohre, OEM-Herstellungsservice, Stent-Design und Analysen sowie Ausrüstung für die Herstellung und Prüfung von Medizinprodukten.

Medical Engineering Resources (MER)

Muntendam, Niederlande

Einwegprodukte

Die RoweMed AG ist auf die Entwicklung und Herstellung von medizinischen Spezialprodukten spezialisiert, insbesondere auf dem Gebiet des Liquid Managements in speziellen Krankenhausabteilungen wie Intensivmedizin, Neonatologie, Radiologie und ambulanten Abteilungen. Die Kernkompetenzen des Unternehmens liegen in der Entwicklung, Herstellung und Vermarktung von Medizinprodukten für die Bereiche Injektions-, Infusions- und Transfusionstechnik, Spezial-Systeme und OEM-Geschäfte. Das Programm wird komplettiert durch Injektions-, Infusions-Filter und Spikes sowie verschiedene Zubehör-Produkte. Zur Produktpalette gehören medizinische Einwegprodukte für die Zubereitung und Verabreichung von kritischen Arzneimitteln wie Filter, Linien und Zacken-Sets sowie kundenspezifische Produkte für medizinische Geräte und für die Pharma- und Biotech-Industrie. Anspruchsvolle technische Produkte werden unter sterilen Bedingungen im Reinraum hergestellt. Laut Aussage des Unternehmens ermöglicht die Kombination aus der automatisierten Fertigung von Komponenten und individuellen Fertigungsverfahren eine kostengünstige und qualitativ hochwertige Produktion einzelner Produkte, Prototypen und Kleinserien sowie eine Herstellung von großen Beständen.

RoweMed AG

Parchim, Deutschland

Halle 8B, Stand D38

Flüssigkeits- und Infusionsmanagement

Als Anbieter von Single-Use-Komponenten für das Flüssigkeits- und Infusionsmanagement sowie für Anwendungen im Bereich der Angiographie und Kardiologie beliefert die MedNet GmbH die medizintechnische Industrie unter anderem mit Hähnen, Hahnbanken, Spritzen, Schlauchverbindern, Adaptern oder Einführbestecken. Die Komponenten können für Sets oder zur Komplettierung von Medizinprodukten verwendet werden. Alle Produkte sind in verschiedensten Konfigurationen erhältlich und erfüllen höchste Qualitätsstandards. Neu im Produktportfolio ist das Fluid-Waste-System, ein System zur Entsorgung von Abfallflüssigkeiten. Mit einer Kapazität von 1000 ml nimmt der über einen flexiblen Schlauch leicht befüllbare Beutel flüssige Abfallprodukte auf, die bei interventionellen Verfahren anfallen. Ein Rotieradapter zwischen Hahnbank und System gewährleistet die korrekte Ausrichtung auf den Beutel. Eine präzise, klar erkennbare Skalierung garantiert eine exakte Bestimmung des Abfallvolumens. Für kleinere Mengen ist eine weitere Skala an der seitlichen Spitze des Beutels aufgedruckt. Großer Vorteil des Fluid-Waste-Systems ist die Geschlossenheit des gesamten Systems. Flüssigkeiten werden nicht mehr unbeabsichtigt verschüttet, der Anwender wird vor Kontamination mit Bakterien und anderen Krankheitserregern geschützt.

MedNet GmbH

Münster, Deutschland

Halle 8A, Stand H14

IM FOKUS

GMMI Texchem plant neue Produktionsstätte in Malaysia

http://www.emdt.co.uk/article/die-internationale-medtech-branche-zu-gast-duesseldorf Go NOV JAN APR 12 captures 9 Nov 2012 - 30 Apr 2015 2012 2013 2014 About this capture

Fertigung, Konzeption und schlüsselfertiges Prototypen-Design, fortschrittliche Design- und Engineeringmöglichkeiten, ISO-qualifizierte Spritzguss- und Montagearbeiten sowie Verpackung und Sterilisationsmöglichkeiten.

Das Unternehmen ist ein nach ISO 13485 zertifizierter Hersteller und erfüllt die folgenden internationalen Vorschriften und Normen: ISO 13485: Qualitätssystem-Medizinprodukte; MDD (Medical Device Directive) 93/42/EWG für CE-Kennzeichnung Zulassung und ISO 14644-1 Klasse ISO 8 (Klasse 100.000) mit Potenzial für die Klasse ISO 7 (Klasse 10.000) Reinraum-Fertigung. GMMI verfügt über zwei Betriebsstätten und plant eine neue Anlage für die Herstellung von Medizinprodukten in Penang. So befindet sich in Bang eine 8.134 m² Anlage, die auf die Konstruktion und Herstellung von Spritzguss-Werkzeugbau, Spritzgussteilen und sekundäre Verarbeitung wie Bedruckung und Baugruppenmontage spezialisiert ist. In 800 m² Reinraum der Klasse 100.000 werden hier medizinische Komponenten wie Bauteile für Injektionsspritzen (Zylinder und Kolben) sowie Verbindungsstücke für Infusions-Sets im Spritzgießverfahren hergestellt.

Außerdem plant GMMI Texchem den Bau einer neuen 10.000 m², zweistöckigen Produktionsstätte für Medizinprodukte in Penang. Die Anlage soll innerhalb der nächsten 24 bis 30 Monaten in Betrieb gehen und alle internationalen medizinischen Normen und Industriestandards erfüllen.

GMMI Texchem Sdn. Bhd.

Halle 8A, Stand M11

IM FOKUS

Bi-stabile Magnetventile sorgen für höchste Sicherheit bei Energieausfall

Diener Precision Pumps (Embrach, Schweiz) präsentiert auf der Compamed ihre neuen bi-stabilen Magnetventile. Sie arbeiten mit erheblich weniger Energiebedarf als herkömmliche Magnetventile und erwärmen sich nicht während des Betriebs. Nach Aussage des Herstellers bieten die Magnetventile durch ihre „on board electronic“ höchste Sicherheit, selbst bei Energieausfall. Bislang blieb bei einem Energieausfall das Ventil in der jeweiligen Position stehen, also entweder offen oder geschlossen. Für den medizinischen Sicherheitsbereich ist diese Eigenschaft unzureichend, denn die Maschine muss zur Sicherheit der Patienten zwingend in einem Safety-Modus verbleiben, sobald die Energie unterbrochen wird.

Das neue bi-stabile Magnetventil arbeitet nicht nur mit geringstem Energiebedarf und bietet höchste Sicherheit. Es bleibt auch kalt. Somit erwärmen sich durch die Aktivität des Ventils sowohl das Fließmedium als auch die Maschinenteile in der näheren Umgebung nicht. Somit eignet sich das Magnetventil beispielsweise für Dialysegeräte.

Außerdem benötigt das neue Magnetventil zum Umschalten lediglich einige Millisekunden Energie. Laut Aussage des Unternehmens sorgt der niedrige Energiebedarf dafür, dass sich für Maschinenproduzenten die laufenden Kosten des Maschinenbetriebs erheblich verringern.

Auf der Compamed 2012 wird Diener Precision Pumps neben dem neuen Magnetventil auch Produktinnovationen aus den Bereichen Zahnradpumpen der Silencer-Serie sowie winkelverstellbare Kolbenpumpen vorstellen. Diener Precision Pumps ist nach den medizinischen Standards ISO 9001:2000/ISO 13485:2003 zertifiziert. Außerdem verfügt das Unternehmen über einen Reinraum nach ISO Klasse 7.