

CHIMIA REPORT/COMPANY NEWS

Firmen stellen sich und ihre Produkte vor.

Beiträge bitte direkt an: Kretz AG, Postfach 105, CH-8706 Feldmeilen, info@kretzag.ch

Companies present themselves and their products

Please contact: Kretz AG, Postfach 105, CH-8706 Feldmeilen, info@kretzag.ch

Fluorescent Labeled Live Cell Imaging Essen Instruments' new IncuCyte^{FLR}: Phase Contrast plus Single Channel Fluorescence Imaging



With the launch of the IncuCyte^{FLR} System for fluorescent-labeled cells, Essen Instruments introduced a third system for live cell imaging.

IncuCyte^{FLR} incorporates both HD imaging and single-channel fluorescence in addition to two different resolution settings. This configuration is ideal for following live-cell reporters in applications which include stem cell research, co-culture angiogenesis, cell motility and proliferation.

In combination with the HD optics, IncuCyte^{FLR} allows researchers to gather time-lapse images of a fluorescent channel along with high-contrast phase imagery. The IncuCyte^{FLR} is ideal for following fluorescent reporters in live cells from within your incubator. As a demonstration of this utility, Essen Instruments has developed a kinetic proliferation assay using a nuclear GFP tag. With this construct the IncuCyte^{FLR} with its sophisticated software enables discrimination and "counting" of objects such as cells, nuclear area and other related metrics.

With the new IncuCyte^{FLR} Essen Instruments introduced

a new kinetic co-culture angiogenesis assay as an easy tool to study anti-cancer drug development.

Like all IncuCyte systems, the IncuCyte^{FLR} is made to fit inside a cell culture incubator accommodating most types of standard cell culture vessels including microplates (up to 384-well), T-flasks and Petri dishes.

In order to arrange for a system demonstration at your lab, simply give us a call. We would be pleased to demonstrate the extended live cell imaging capabilities for fluorescent labeled cells at your lab.

- Bucher Biotec AG
Viaduktstrasse 42
4051 Basel
Tel.: 061 269 1111
Fax: 061 269 1112
info@bucher.ch
www.bucher.ch

Leserdienst Nr. 2

Augmenting the Productivity of Secondary Screening The Labcyte PODTM 810 Plate Assembler



Labcyte has developed the PODTM 810, an integrated "Plate-On-Demand" workstation controlled by a revolutionary intellectual scheduler to increase the productivity of secondary screening labs.

The PODTM 810 incorporates Labcyte's award winning Echo[®] acoustic droplet ejection technology reducing compound consumption to nl-volumes. The workstation incorporates software tools for most efficient cherry picking and "dose-response curve" preparation tasks.

With the revolutionary intellectual scheduler assayready plates are prepared on-demand. Unlike traditional sequential schedulers, the intellectual scheduler is event-based, with built-in intelligence to automatically optimize the workflow. The intellectual scheduler was developed to maximize productivity and to minimize

user intervention, resulting in an out-of-the-box solution that allows users to be up-and-running within days.

With the PODTM 810 assembler up to 1400 12-point, six-log, dose-response curves can be prepared each hour. The throughput and quality of results achieved with the PODTM 810 plate assembler suggests screening a larger number of compounds against a wider range of targets. This leads to faster identification of new drug candidates.

- Bucher Biotec AG
Viaduktstrasse 42
4051 Basel
Tel.: 061 269 1111
Fax: 061 269 1112
info@bucher.ch
www.bucher.ch

Leserdienst Nr. 3

Prozess-Massenspektrometrie verringert die Trocknungszeit von pharmazeutischen Produkten um 30–60% durch Bestimmung des Trockner-Endprodukts in Echtzeit

ProMaxion Analyzer von AMETEK Process Instruments überwacht laufend Lösungsmitteldämpfe und andere Prozessgrößen.

Die Bestimmung des Trockner-Endpunkts durch Prozess-Massenspektrometrie kann die Trocknungszeiten von Lösungsmitteln für Tabletten und andere pharmazeutische Produkte um 30 bis 60 Prozent reduzieren. Zu diesem wesentlichen Schluss kam AMETEK Process Instruments nach Durchsicht der Ergebnisse aus Dutzenden von Installationen seiner ProMaxion Massenspektrometrysysteme. Das Unternehmen fand heraus, dass kontinuierliche Echtzeitüberwachung einen bedeutend höheren Wirkungsgrad und niedrigere Kosten ermöglicht als die herkömmliche Methode, bei der der Prozess angehalten wird, um eine manuelle Analyse des Trocknungsverlusts vorzunehmen.

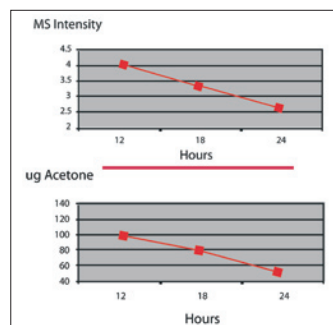
Bei Trocknungszeiten im Bereich von 24 bis 130 Stunden je nach Produkttyp und Batchgrößen bis zu Tausenden von Kilogramm bedeuten kürzere Prozesszeiten erhebliche Kosteneinsparungen. Die Firmenstudie fand heraus, dass



ProMaxion Prozess-Massenspektrometer von AMETEK Process Instruments ermöglicht Herstellern eine 30-60%ige Reduzierung der Trocknungszeit von pharmazeutischen Produkten durch Echtzeitüberwachung der Lösungsmitteldämpfe.

Prozessoren die Trocknungsphase oftmals länger als nötig ausdehnen, um das ineffiziente Stoppen und erneute Starten zu vermeiden, das bei der Analyse des Trocknungsverlusts als QS-Verfahren erforderlich ist. Dies führt zu unnötigen Kosten bedingt durch den höheren Zeit- und Energieaufwand.

Stattdessen überwacht das ProMaxion Spektrometer kontinuierlich die Lösungsmitteldämpfe im Gasraum des Trockners im laufenden Prozess. Die Trocknung ist abgeschlossen,



Da ein direkter Zusammenhang zwischen dem Lösemittel im Gasraum und dem Gefäss besteht, lässt sich ein einfacher Faktor entwickeln, der das Produkt zum Gasraum in Beziehung setzt und den geeigneten Online-Endpunkt anzeigt.

wenn das Gerät einen vorbestimmten Wert erkennt, der anzeigt, dass die erforderlichen Mengen aus dem Produkt entfernt worden sind. Die Bestimmung des genauen Zeitpunkts, wann ein Produkt entsprechend Vorgabe getrocknet ist, erfordert keinen Bedieneringriff und ermöglicht eine Reduzierung der Trocknungszeit um 30 bis 60%.

ProMaxion kann auch zur Steuerung weiterer Aspekte des Trocknungszyklus verwendet werden. Dazu gehören zum

Beispiel die Bestimmung des optimalen Zeitpunkts für den Beginn der Vakuumtrocknung nach der Filtration sowie die Messung von Prozessgrößen wie beispielsweise dem Lufteintritt in die Trocknungskammer. Mit bis zu 8 Probeneinlassstellen kann ein einzelnes Spektrometer mehrere Probenpunkte überwachen. Der Analyser ist für Drücke zwischen von 3450 mbar bis 3 Torr absolut ausgelegt. Er verfügt über ein explosionsgeschütztes Gehäuse und ist sowohl nach NEC als auch ATEX-Richtlinien für den Einsatz in Gefahrenzonen zertifiziert.

AMETEK Process Instruments ist eine Geschäftseinheit von AMETEK, Inc., einem weltweit führenden Hersteller von elektronischen Geräten und elektromechanischen Vorrichtungen mit einem Jahresumsatz von über 2,5 Mrd. US-Dollar.

- Ametek Process and Analytical Instruments UK
Tel. +44 (0)1270 665337
graham.lewis@ametek.com
www.ametek.com

Leserdienst Nr. 4

New Multi-Purpose Image Scanner supporting Infrared Fluorescence Fujifilm's new STARION FLA-9000



The STARION is a sophisticated image scanner enabling a wide variety of applications from traditional radioisotopic imaging using imaging plates to highly sensitive digitized

fluorescent and chemiluminescent 2D gel analysis.

The system supports multi-spectral fluorescent applications such as Western blotting with Qdot® or Alexa Fluor®

dyes, allowing all the benefits of imaging in the near-IR. Additionally, the system allows for parallel detection using two excitation wavelengths simplifying the workflow for multi-spectral applications.

Supporting the utilization of a wide range of reagents, the FLA-9000 also offers the simple exchange of filters, a large scanning area of 40 x 46 cm at high resolution of 10 µm pixel size, the new STARION covers a significantly expanded range of applications.

Please contact us in order to discuss your specific require-

ments or for detailed information!

- Bucher Biotec AG
Viaduktstrasse 42
4051 Basel
Tel.: 061 269 1111
Fax: 061 269 1112
info@bucher.ch
www.bucher.ch

Leserdienst Nr. 5

862 Compact Titrosamplers – einzigartig in Grösse und Leistung



das auf dem Footprint einer handelsüblichen Laborwaage. Mit dem 862 Food/Beverage Compact Titrosampler und dem 862 Salt Compact Titrosampler bietet Metrohm darüber hinaus zwei Komplettpakete, in denen von der Elektrode über Probenbecher bis zu Methodenvorlagen alles für die professionelle Routineanalytik im Bereich Lebensmittel bzw. zur Chloridbestimmung enthalten ist.

Vollautomatische Analysen auf 12 Positionen

Metrohm setzt neue Massstäbe in der Routineanalytik. Der 862 Compact Titrosampler ist eine voll automatisierte Titrierstation, die Titrator und Probenwechsler vereint – und

Der Compact Titrosampler fasst 12 Probenbecher und erlaubt die voll automatische Durchführung verschiedenster Analysen einschliesslich Reinigung und Konditionierung

der Elektrode zwischen den Bestimmungen.

Zugeschnitten auf Routineanwender

Im grossen und übersichtlichen Display wird die Titrationskurve in Echtzeit dargestellt. Der Anwender erkennt den aktuellen Status der Probenreihe auf einen Blick. Dringende Proben lassen sich jederzeit bevorzugt analysieren. Der Compact Titrosampler verfügt über einen hochpräzisen Messeingang und bietet Anschlüsse für eine intelligente Dosiereinheit, Rührer und USB-Drucker. Durch Plug-and-play-Funktionalität entfällt ein umständliches Konfigurieren der angeschlossenen Geräte. Die Bedienung des

862 Compact Titrosampler ist denkbar einfach und erfolgt per Mausclick. Mit dem Compact Titrosampler erhält der Kunde einen USB Stick für den Methoden-Backup sowie zum Transfer von Messdaten in ein LIMS.

- Metrohm Schweiz AG
Bleiche West
CH-4800 Zofingen
Tel. +41 62 745 28 28
Fax +41 62 745 28 00
info@metrohm.ch

Leserdienst Nr. 6

OYSTAR. The Process & Packaging Group auf der ACHEMA in Frankfurt

Innovationen für Pharmaprozesse

Vom 11. bis 15. Mai 2009 präsentiert sich OYSTAR. The Process & Packaging Group (Stutensee) auf der ACHEMA mit einer Reihe von Neuerungen für die Pharmabranche. Der Anbieter von Prozesstechnologie und Verpackungsmaschinen ist mit den Unternehmen seiner Pharma Division OYSTAR Fabrima (Guarulhos/Brasilien), OYSTAR Hüttlin (Schopfheim), OYSTAR IWK (Stutensee) und OYSTAR Manesty (Knowsley/GB) in Halle 3.1, Stand C17-E21, vertreten und unterstreicht damit seine führende Position in dieser Kernbranche.

OYSTAR Hüttlin stellt eine neue Generation des im Wirbelschicht-Verfahren eingesetzten Diskjet vor. Dieser spezielle Gasverteilerboden, über den Feststoffe durch einströmendes Prozessgas fluidisiert werden, garantiert jetzt eine noch höhere Wandgeschwindigkeit und bessere Durchmischungseigenschaften. So werden eine gleichmässige Fluidisierung und Schichtdicke beim Coaten des Produkts erreicht.

Der Schnellmischgranulierer Mycomix wird erstmals mit einem 10-l-Behälter gezeigt. In

Kombination mit dem Mycolab bis hin zum Unilab bietet der Mycomix hohe Flexibilität für den Einsatz im Labor. Weitere Features der Maschine sind Gentlewing-Technologie, Batch-Aufzeichnung sowie Drehzahl- und Drehmomentmessung.

Mit der Wellendichtung (Flushseal) im Boden des HBG, eines Schnellmischgranulierers mit Untenantrieb, hat OYSTAR Hüttlin einen Meilenstein gesetzt. Der Aufbau und das kontinuierliche Spülen der Dichtung erübrigen den Ausbau des Mischwerkzeugs zur Reinigungsvalidierung. Flushseal, eine als Dichtungspatrone ausgeführte Kombination von doppelt wirkender Lippendichtung mit Abstreifer, besitzt die gleichen Masse wie die optionale Gleitringdichtung und kann so leicht ausgetauscht werden.

OYSTAR IWK präsentiert erstmals in dieser Zusammenstellung eine Linie für die Sterilabfüllung von Tuben. Am Anfang steht eine Roboterzuführung für Leertuben im Reinraum, die eine Tubenentnahme ohne Kontamination des Tubeninneren ermöglicht. Optional ist ein Trayspeicher mit Luftschleuse für Reinraumanwendung einsetzbar.

Die anschliessende Tubenfüll- und -verschlussmaschine TFS 80-2 ist für Leistungen bis zu 200 Tuben/Min. ausgelegt. Weitere Besonderheiten des Exponats sind die Isolortechnik mit Sicherheitsglas-Verschützung und Handschuheinsätzen sowie das Keramik-Dosiersystem.

Am Ende der Linie kommt die Kartoniermaschine zum Einsatz, der die Roboter-Zuführung FEEDCELL für 1–3 Tuben pro Faltschachtel vorgeschaltet ist. Die kontinuierliche und intermittierende SC5 / S15 mit einer Leistung von bis zu 200 Faltschachteln/Min. zeichnet sich durch eine rotative Faltschachtelabnahme mit Vorbrechung der Faltschachtelzuschnitte für das Verarbeiten von 100%ig recycelten Materialien aus.

Zusätzlich zeigt OYSTAR IWK die Blistermaschine BP5 für Leistungen bis 300 Blister/Min., erstmals in Kombination mit der neu entwickelten intermittierenden Kartoniermaschine S15. Die BP5 wurde nach GMP-Richtlinien weiterentwickelt und benötigt nur kurze Umrüstzeiten. Formatwechsel sind ohne den Einsatz weiterer Werkzeuge möglich.

OYSTAR Manesty hat für die D4-Tablettenpresse der Value Se-

rie ein optisch und ergonomisch verbessertes Design entwickelt. Die Auswahl an Steuerungen schliesst jetzt mpower® lite ein, das die massgeblichen Anforderungen von GMP, GAMP und FDA erfüllt. Die Maschine kann für die Produktion von Zweischnitt- und Brausetabletten eingesetzt werden und ist auf einen Output von 10000 bis 234000 Tabletten/h ausgelegt.

Mit der XL-Cota-Serie hat OYSTAR Manesty einen Standard für Tablettenbeschichtungen gesetzt. Die Anlagen sind für die Verarbeitung von Produktionsgrössen von mittleren bis grossen Mengen einsetzbar, wobei die permanente Kontrolle des Herstellungsprozesses die hohe Produktqualität sichert. Auf der ACHEMA zeigt das britische Unternehmen eine XL Cota 150 für Produktionsgrössen von 55 bis 185 kg.

- OYSTAR Hüttlin
Hohe-Flum-Strasse 42
D-79650 Schopfheim
Deutschland
P +49 (0) 7622 6884 0
F +49 (0) 7622 6884 249
info@oystar.huettlin.de
www.oystar.huettlin.de

Leserdienst Nr. 7

Natural Refrigeration Award ausgeschrieben – eurammon prämiert beste Examensarbeit zu natürlichen Kältemitteln

Das Studium umweltfreundlicher Technologien in der Kälte- und Klimatechnik lohnt sich: Für die beste wissenschaftliche Abschlussarbeit auf dem Gebiet natürlicher Kältemittel schreibt eurammon zum dritten Mal weltweit den Natural Refrigeration Award aus. Die europäische Initiative für natürliche Kältemittel vergibt den mit 5000 Euro dotierten Preis zusammen mit der «Ss. Cyril und Methodius»-Universität, Fakultät für Maschinenbau, in Skopje, Mazedonien, und der belgisch-niederländischen Fachzeitschrift «Cool & Comfort». Zusätzlich lädt eurammon die Gewinner dazu ein, ihre Abschlussarbeit auf einer Veranstaltung der Initiative einem internationalen Publikum zu präsentieren.

«Mit dem Natural Refrigeration Award wollen wir den wissenschaftlichen Nachwuchs anregen, an nachhaltigen Lösungen für die Kälte- und Klimatechnik zu arbeiten», so Monika Witt, Vorstandsvorsitzende von eurammon,

der europäischen Initiative für natürliche Kältemittel. «Diese Herausforderung gewinnt angesichts des schrittweisen H-FCKW-Ausstiegs weiter an Bedeutung. Natürliche Kältemittel wie Ammoniak, Kohlendioxid oder Kohlenwasserstoffe bieten sich als Alternative an, denn sie sind umweltfreundlich, effizient und einfach zu handhaben.»

Teilnehmen können Absolventen von Universitäten, Fachhochschulen, Colleges oder ähnlicher Bildungseinrichtungen, deren Examensarbeit als Doktor-, Diplom-, Magister-, Master-, Bachelorarbeit oder vergleichbarer Abschluss anerkannt wurde. Die Abschlussarbeit muss dem Thema Kältetechnik mit natürlichen Kältemitteln – wie zum Beispiel Ammoniak, Kohlendioxid, Kohlenwasserstoffe, Wasser oder Luft – gewidmet und zwischen Januar 2008 und Juni 2009 bewertet worden sein. Einsendeschluss der Bewerbungsunterlagen ist der 30. Juni 2009. Einzuzureichen sind ein englisches Abstract, der

ausgefüllte Bewerbungsbogen und die Abschlussarbeit. Über die Preisvergabe entscheidet eine internationale Jury, die sich aus Vertretern von Wissenschaft, Unternehmen und Medien zusammensetzt. Die Verleihung der Preise erfolgt im Herbst 2009. Die Auslobung des Wettbewerbs erfolgt alle zwei Jahre. Erstmals hat eurammon den Natural Refrigeration Award im Jahr 2005 vergeben.

Weitere Informationen und Bewerbungsbogen unter www.eurammon.com.

Über eurammon

eurammon ist eine gemeinsame europäische Initiative von Unternehmen, Institutionen und Einzelpersonen, die sich für den verstärkten Einsatz von natürlichen Kältemitteln engagieren. Als Kompetenzzentrum für die Anwendung natürlicher Kältemittel in der Kältetechnik sieht die Initiative ihre Aufgabe darin, eine Plattform für Informationen und Austausch zu bieten und den Bekanntheitsgrad und die Akzeptanz natürlicher Kältemittel zu erhöhen. Ziel ist es, ihren Einsatz im Interesse einer gesunden Umwelt zu fördern

und so nachhaltiges Wirtschaften in der Kältetechnik weiterzuentwickeln. eurammon informiert Fachleute, Politiker und die breite Öffentlichkeit umfassend zu allen Aspekten natürlicher Kältemittel und steht allen Interessierten als kompetenter Ansprechpartner zur Verfügung. Anwendern und Planern von Kälteprojekten stellt eurammon konkrete Projekterfahrung sowie umfangreiches Informationsmaterial zur Verfügung und berät sie zu allen Fragen im Zusammenhang mit Planung, Genehmigung und Betrieb von Kälteanlagen. Die Initiative wurde 1996 gegründet und steht europäischen Unternehmen und Institutionen im Interessenbereich natürlicher Kältemittel, aber auch Einzelpersonen beispielsweise aus Wissenschaft und Forschung offen.

- eurammon
Dr. Karin Jahn
Lyoner Strasse 18
D-60528 Frankfurt
Tel.: +49 (0)69 6603-1277
karin.jahn@eurammon.com

Leserdienst Nr. 8

Leserdienst «CHIMIA-REPORT»



CHIMIA-Leserdienst Heft 4 / 2009

Chimia-Report (Talon 3 Monate gültig)

Ich bitte um Unterlagen zu den angekreuzten Kennziffern:

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Name

Firma

Strasse

PLZ/Ort

Datum

Unterschrift

Die Beiträge der Rubrik «CHIMIA-REPORT» sind mit einer Kennziffer markiert.

Wenn Sie zu einem oder mehreren der auf diese Weise gekennzeichneten Informationsangebote zusätzliche Auskünfte erhalten möchten, empfiehlt sich als einfachster und billigster Weg:

1. Entsprechende Nummer(n) auf dem nebenstehenden Leserdienst-Talon anzeichnen
2. Absender angeben
3. Talon an untenstehende Adresse faxen oder einsenden

Ihre Anfragen werden sofort an die einzelnen Firmen weitergeleitet, die Ihnen die gewünschten Unterlagen gerne zur Verfügung stellen werden. Wir freuen uns, wenn Sie unseren Leserdienst benutzen!

KRETZ AG

- CHIMIA-Leserdienst
- Postfach
- CH-8706 Feldmeilen
- Telefon 044 · 925 50 60, Fax 044 · 925 50 77
- info@kretzag.ch, www.kretzag.ch

Formel 1 des Siebens



Formel 1 des Siebens: Das neue Siebsystem der Schweizer Telsonic AG lässt sich an unterschiedlichste Siebsituationen anpassen. Mit Voreinstellungen für verschiedene Pulverarten lassen sich dabei Produktivitätssteigerungen im zweistelligen Prozentbereich erzielen.

So wie ein Formel-1-Bolide an die jeweilige Rennstrecke, lässt sich das neue Siebsystem der Schweizer Telsonic AG an unterschiedlichste Siebsituationen anpassen. Mit Voreinstellungen für verschiedene Pulverarten lassen sich dabei jedoch nicht nur Hundertstel gewinnen, sondern Produktivitätssteigerungen im zweistelligen Prozentbereich erzielen. Verantwortlich dafür ist ein Generator, der immer die jeweils besten Resonanzpunkte anregt. Dabei schon das System das Material, muss längst nicht so oft gereinigt werden und arbeitet höchst energieeffizient. Bestehende Siebsysteme der Schweizer Ultraschallpioniere lassen sich preisgünstig auf das neue Sonoscreen plus aufrüsten.

„Mit 16 produktspezifischen Vorwahlmöglichkeiten des neuen Sonoscreen plus finden Anwender beim Sieben immer die Einstellung, die beste Siebergebnisse hervorbringt“, betont Jens Geserik. „Darüber hinaus lassen sich zum Beispiel schwere Metallpulver wie Wolframcarbid oder leichte Farbpulver mit dem jeweils niedrigst möglichen Energieeintrag und damit höchst energieeffizient sieben“, so der Vertriebsverantwortliche für Deutschland weiter. Leichtes Farbpulver mit einem niedrigen Schmelzpunkt könne zum Beispiel bei einem Siebdurchmesser von 1200 mm mit nur wenigen Watt Energie-

eintrag gesiebt werden. Ein Anschmelzen des Pulvers, verursacht durch Erwärmung infolge zu hohen Energieeintrags, wird wirkungsvoll verhindert. Die Betriebsintervalle des Siebs bis zur Reinigung verlängern sich erheblich.

Ein Siebsystem, das sich anpasst

Der Hersteller verspricht eine neue, flexible Siebtechnologie mit wechselnden Frequenzen. Bei Beginn des Siebvorgangs scannt das System die Situation und wählt die drei besten Resonanzpunkte für die gezielte Anregung aus. Da sich die Bedingungen während des Siebens in Abhängigkeit von Gewicht oder Temperatur des Siebguts ständig ändern, wechseln auch diese optimalen Betriebspunkte. Sonoscreen plus erfasst die sich ständig ändernde Schwingungssituation und passt den Siebvorgang automatisch jede Minute an. Durch die so optimierte Gewebearbeitung erhöht sich die Durchsatzleistung beim Sieben immens. „Steigerungen von 30, 40 oder noch mehr Prozent sind keine Seltenheit“, schildert Geserik die Erfahrungen seiner Kunden. Darüber hinaus können auch bisher als unsiebbare geltende Produkte, wie Grüntee, jetzt mit Ultraschall gesiebt werden. Ein japanischer Teeproduzent ist begeistert.

Anwender können das Sonoscreen plus über eine Folien-

tastatur einfach bedienen. Das System speichert einmal eingestellte kundenspezifische Rezepturen, die sich auf Knopfdruck abrufen lassen. Sonoscreen plus ist für Siebdurchmesser bis 2900 mm erhältlich. Mit einem einzigen Generator lassen sich erstmals auch mehrere Siebsysteme betreiben. Lieferbare HF-Kabellängen bis 50 Meter ermöglichen die zentrale Aufstellung des Generators. Die neueste Entwicklung der Schweizer Ultraschallpioniere ist auch mit Atex-Zertifizierungen für explosionsgeschützte Zonen zugelassen. Vorhandene Telsonic-Siebsysteme lassen sich preisgünstig auf das neue Sonoscreen plus aufrüsten. Telsonic zeigt das Siebsystem Sonoscreen plus auf der Messe Achema.

Pionier und Technologieführer aus der Schweiz

Die Schweizer Telsonic AG ist Pionier in der Ultraschall-

technologie. Das 1966 gegründete Unternehmen mit Tochterfirmen in Deutschland, England, Südosteuropa, China und den USA sowie einem Joint Venture in Indien und Vertretungen in vielen Ländern besitzt zahlreiche Patente und setzt die Ultraschalltechnologie zum Schweißen, Trennschweißen, Reinigen und Sieben sowie in chemischen Prozessen ein. Die Siebtechnik mit Ultraschall hat sich Telsonic 1994 patentieren lassen.

Besuchen Sie uns an der Achema 2009, Halle 6, Stand A4-A5.

- **TELSONIC AG**
Industriestrasse 6b
CH-9552 Bronschhofen
Tel. +41 (0)71 913 98 88
Fax +41 (0)71 913 98 77
main@telsonic.com
www.telsonic.com

Leserdienst Nr. 9

WORK AT THE UNIVERSITY OF GENEVA

The **FACULTY OF SCIENCE** has an opening for a position as
PROFESSOR IN ANALYTICAL CHEMISTRY
at the Department of inorganic, analytical and applied chemistry
and for a position as

PROFESSOR IN EXPERIMENTAL PHYSICAL CHEMISTRY

at the Department of physical chemistry

The openings are at full, associate or assistant professor level depending upon qualification

RESPONSIBILITIES: Both positions are full time with six hours of teaching per week, participation in administrative duties, and leading of a research group. The research areas of successful candidates are expected to complement the priority projects of the Faculty of Science, that is, material science, life science and environmental science.

REQUIREMENTS: PhD in chemistry or equivalent

STARTING DATE: 1st January 2010 or as agreed

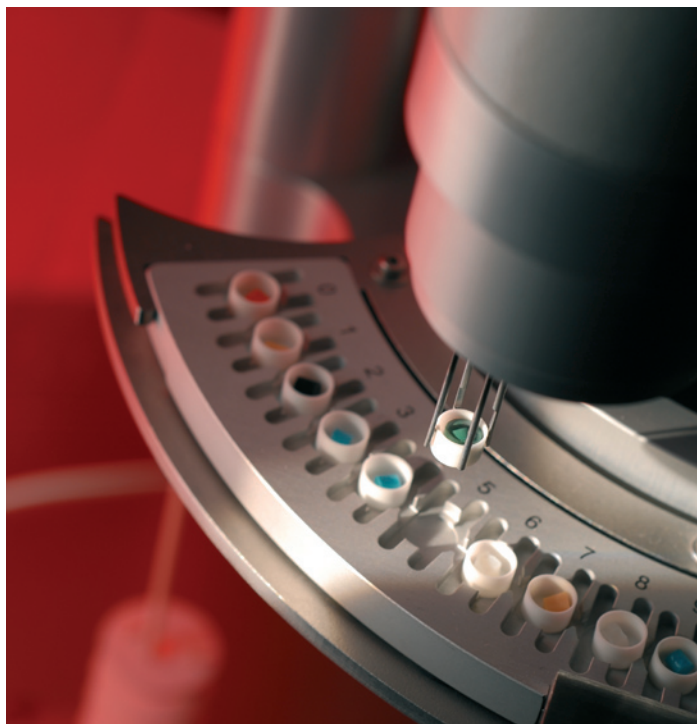
Applications, including CV, list of publications and a research statement have to be received **before the 30th April 2009** addressed to the Dean of the Faculty of Science, 30 quai Ernest-Ansermet, CH-1211 Genève 4, where additional information on conditions and duties may be obtained.

Applications from women are particularly welcome.



UNIVERSITÉ DE GENÈVE

Ensure Quality. With the New Generation of STA and DSC by NETZSCH



Do you require effective, reliable thermal analysis for your quality assurance? Are you active in the areas of ceramics, metals, plastics or composites? The new DSC 404 F3 Pegasus® by NETZSCH is an outstanding heat flow calorimeter (DSC), while the STA 449 F3 Jupiter® can even simultaneously record the mass change (Thermogravimetry, TG) and the DSC signal on one and the same sample. These instruments can easily address many quality assurance issues over an extremely broad temperature range (–150°C to 2000°C): the composition of ceramics (e.g. binder content) or co-polymers, melting behavior, thermal stability, oxidation stability and glass transitions are only a handful of the many possible applications.

Highly efficient and dependable: The optional automatic sample changer (ASC) for up to 20 samples, the automatic evacuation and re-filling function, and the evaluation macros all provide for maximum efficiency, while the proven top-loading, vacuum-tight construction make the STA 449 F3 Jupiter® and DSC 404 F3 Pegasus® user-friendly and robust. Also setting standards in these instruments are many as-

pects of performance, such as high sensor sensitivity, a large weighing range of 35 g (at a resolution of 1 µg) and excellent reproducibility.

Unmatched flexibility: The modular design and the many configuration alternatives for these two instruments produce an almost unlimited array of application possibilities. Various furnaces are available which can be easily interchanged by the user, or alternatively, a swiveling double hoisting device for two furnaces is offered. Also, pluggable sample carriers (TG, TG-DSC, etc.) and many other accessories are available, such as crucibles in various forms and of different materials. In addition, the STA 449 F3 Jupiter® and DSC 404 F3 Pegasus® can be coupled simultaneously to MS and/or FTIR for gas analysis.

- NETZSCH-Gerätebau GmbH
Wittelsbacherstrasse 42
D-95100 Selb
Tel. +49 9287 881 0
Fax +49 9287 881 505
at@netzsch.com
www.netzsch.com

Leserdienst Nr. 10

Der LogTag-Tieftemperaturlogger bis –80°C – zur Überwachung von Transporten unter Trockeneis!



Es gibt keine elektronischen Bauteile, die bis –80°C spezifiziert sind, auch gibt es kaum Batterien, die diesen Temperaturen standhalten – und dennoch ist es gelungen, einen LogTag-Datenlogger mit einem ungeschlagenen Preis-Leistungs-Verhältnis zu entwickeln, der komplett mit seinem integrierten Fühler in Temperaturen bis –80°C (z.B. Trockeneis) eingebracht werden kann. Der lediglich kreditkartengrosse Datenlogger ist in zwei Varianten erhältlich: als SRIL-8, der für einen Einwegtransport bis 2 Wochen, oder als TRIL-8, der für 3 Transporte à 2 Wochen ausgelegt ist. Die Log-

Tag-Datenlogger können bis zu 8000 Messwerte aufzeichnen und werden mit einer kostenlos verfügbaren, extrem leistungsfähigen Software konfiguriert und ausgelesen. Bereits während des Transportes kann über eine rot bzw. grün blinkende LED erkannt werden, ob vordefinierte Temperaturbereiche eingehalten wurden.

- CiK Solutions GmbH
Haid- und-Neu-Strasse 7
D-76131 Karlsruhe
+49 – (0)721 – 62 69 08 50
info@cik-solutions.com
www.cik-solutions.com

Leserdienst Nr. 11

Für Ihre Werbung und Stellenangebote in CHIMIA:

KRETZ AG, Verlag und Annoncen
General Wille-Strasse 147, Postfach
CH-8706 Feldmeilen,
Telefon 044 925 50 60, Fax 044 925 50 77
www.kretzag.ch, info@kretzag.ch

SIGMA-ALDRICH: Everywhere there's Science, even in the Swiss Alps



Sigma-Aldrich is a name that is readily recognized by scientists around the world. Its biochemical and chemical products and kits are used in scientific and genomic research, biotechnology, pharmaceutical development, the diagnosis of disease and as key components in pharmaceutical and other high technology manufacturing. Over one million scientists and technologists around the world use products from Sigma-Aldrich and a significant proportion of these products originate from Buchs in Switzerland. Nestling in an alpine valley on the banks of the river Rhein, Sigma-Aldrich has here its largest European facility.

Sigma-Aldrich's presence in Europe grew significantly when it acquired this manufacturing facility containing its own R&D laboratories in 1989. The acquisition added further breadth to its already large product range and provided a center from which to coordinate many of its European operations. The Swiss company brought with it an impressive range of chemicals and reagents for analysis, quality control and environmental monitoring. Sigma-Aldrich continues to develop and expand this as part of its overall portfolio for laboratory scientists.

The Buchs site provides a center of excellence in ana-

lytical reagents targeted at customers with high demands for high purity, reliable quality and easy-to-use products. Steeped in the Swiss tradition for precision, reliability and innovation, the Buchs location in eastern Switzerland can serve these needs well. With over 100 scientists in its 550 strong workforce it is certainly well qualified and experienced in the science of chemical production, quality control and R&D. It has been operating under ISO 9001 for many years. In 2007 it launched a commercial laboratory with double accreditation for production of certified reference materials under ISO/IEC 17025 and ISO Guide 34.

Within the global R&D structure of Sigma-Aldrich the Buchs R&D team represents the center for product and service innovation in Europe. Besides classical synthesis capabilities more new cutting-edge technologies have been established, for example, microreaction technology for continuous synthesis or simulating moving bed chromatography (SMB) for preparative chiral separation. In close cooperation with universities, external R&D partners and the innovative product management team up to 1000 new products are developed every year.

Buchs provides a central manufacturing base for Sigma-

Aldrich in Europe. Sigma-Aldrich has other manufacturing locations around Europe concentrating on specialty products for Life Science and High Technology. Yet it is the Buchs location that takes care of the core product range that laboratory scientists commonly use every day as well as high quality products used in analytical laboratories.

Sigma-Aldrich took on the facility when it was still known as Fluka and this remains the brand name for these products. Its traditional catalogue continues as the main catalogue for all Analytical Reagents and Standards from Sigma-Aldrich and still carries the Fluka name. Sigma-Aldrich, and previously Fluka, in Switzerland has built up its reputation on this large catalogue containing over 25,000 products. As part of the global organization it now represents the 130,000 products in the complete range.

Since becoming part of the Sigma-Aldrich Corporation the Buchs location has increasingly been playing a major role in building up another successful part of the company's business.

The SAFC unit serves manufacturing customers in the Life Science and High Technology industries. The Buchs location has been contributing to this growth with development and

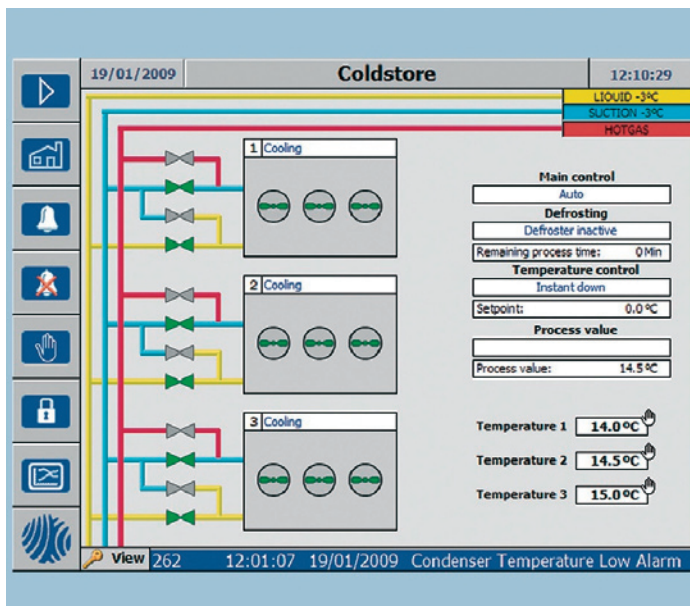
production of large-scale commercial and custom chemicals especially for the SAFC Pharma business unit.

Custom-manufacturing projects are managed from here on a global basis, coordinating manufacturing activities and services around the world for its pharmaceutical customers. Products for these customers coming from the Buchs factory are manufactured there under cGMP conditions. Recent investments ensure that the entire supply chain from sourcing through production, quality control, storage and distribution is controlled to the standards and norms of the pharmaceutical industry.

With dedicated staff managing Compliance, Health & Safety, Sales & Marketing and Central Services, the Sigma-Aldrich facility in Buchs, Switzerland is a fully-integrated company bringing global business into Europe and Swiss precision to the world.

- Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Industriestrasse 25
CH-9470 Buchs
Tel. +41 81 755 27 45
www.sigma-aldrich.com

Effiziente Überwachung von Industriekälteanlagen mit ISAC von Johnson Controls



Verringerter Energieverbrauch und minimierte Betriebskosten in Verbindung mit einem Frühwarnsystem und besseren Servicemöglichkeiten.

Mit dem neuen ISAC-System (Integrated Standard Automation Concept) präsentiert die Johnson Controls Systems & Service GmbH eine hocheffiziente Lösung zur Überwachung und Steuerung von Industriekälteanlagen. ISAC optimiert den Energieverbrauch, minimiert die Betriebskosten und warnt frühzeitig bei Abweichungen von Prozessparametern. Darüber hinaus erleichtert es Wartung und Service erheblich.

Die ISAC-Systemlösung besteht aus standardisierten Softwaremodulen, die SPS Steuerungen mit neuen Funktionen ausstatten und es ermöglichen, die Kapazität und Effizienz der angeschlossenen Kältemaschine zu erhöhen – und zwar unabhängig von Alter oder Hersteller der Geräte. Dabei kommt dem Energiemanagement immer eine zentrale Bedeutung zu. Die integrierten Überwachungs- und Steuerungsfunktionen ermöglichen es dem Anwender, jeden Parameter der Kälteanlage zu optimieren und so die Energie- und Betriebskosten zu senken. Zudem ist er dank Internetan-

bindung über ein abgesichertes Netzwerk und der Möglichkeit, Alarmmeldungen an beliebige Adressen zu versenden, jederzeit und an jedem Ort – wenn er will auch zuhause – über den aktuellen Status seiner Kälteanlage auf dem Laufenden.

Das System lässt sich dank seines modularen Aufbaus leicht erweitern und kann so dem Wachstum von Betrieb oder Anforderungen angepasst werden. Der Einsatzbereich von ISAC reicht dadurch von der Überwachung eines einzelnen Kompressors bis hin zur Kontrolle einer kompletten und komplexen Kälteanlage.

ISAC auf einen Blick

Hohe Prozesstransparenz und leichte Bedienbarkeit dank der brillanten und farbigen 6" und 10" Touchpanels.

Mit Hilfe des Moduls „ISAC Remote“ können Warn- und Fehlermeldungen per SMS oder e-Mail schnell versendet werden. So kann Stillstandszeiten und Produktionsausfällen effektiv vorgebeugt werden – auch wenn mal gerade niemand unmittelbar vor Ort ist. Dank der Internet- und Netzwerkanbindung können auch per Fernzugriff Korrekturmaßnahmen durchgeführt werden.

Das optionale Modul „ISAC Energy“ besitzt darüber hinaus

spezielle Routinen zur weiteren Energieverbrauchssenkung im Kondensator. Auf diese Weise werden unerwartete Verbrauchsspitzen verhindert. Des Weiteren liefert die optional verfügbare Messung des Energieverbrauchs in Echtzeit nützliche Informationen zur Energieeffizienz der gesamten Anlage.

Eine erhöhte Prozesssicherheit bringt das Modul „ISAC 10 Trend“ mit sich. Mit Hilfe von Trendkurven und Ereignisanzeigen lassen sich schnell und einfach Abweichungen erkennen. Das Trend Modul überwacht kontinuierlich die wichtigsten Parameter. Die Auswertung der Aufzeichnungen kann vor Ort am ISAC 10"-Touchpanel beurteilt werden. Darüber hinaus kann ein Tagesbericht zur weiteren Auswertung und Archivierung an beliebige Stellen wie z.B. den Qualitätsbeauftragten gesendet werden.

- Johnson Controls Systems & Service GmbH
D-22143 Hamburg
Tel.: +49 (040) 7 27 74-2 42
Fax: +49 (040) 7 27 74-4 09
Silke.Porschien@jci.com
www.johnsoncontrols.com

Leserdienst Nr. 13

4-Pol-Leitfähigkeitssensor – effizient und vielseitig einsetzbar



Der optimale 4-Pol-Sensor für mittlere und hohe Leitfähigkeiten. Der neue InPro7100 im 12-mm-Design von METTLER TOLEDO bietet einen breiten Messbereich und eine schnellere An-

sprechzeit für eine Vielzahl von Applikationen.

METTLER TOLEDO bietet seit langem erfolgreich eine Serie von 4-Pol-Leitfähigkeitssensoren in verschiedenen Größen an. Der InPro7100 mit 12 mm Schaftdurchmesser erweitert unser Angebot signifikant, sodass für jeden Prozess der richtige Leitfähigkeitssensor eingesetzt werden kann.

Der InPro7100 hat einen Messbereich von 0,02 ... 500 mS/cm. Das kompakte Sensordesign und die schnellen Ansprechzeiten für Leitfähigkeit und Temperatur verbessern

massgeblich die Prozessüberwachung und Kostenkontrolle.

Zusammen mit unserem Angebot an Einbau- und Wechselarmaturen, ist die InPro7100-Serie optimal geeignet für den Einsatz in der pharmazeutischen und chemischen Industrie sowie im Food & Beverage und in der papierverarbeitenden Industrie. Installationskosten können signifikant reduziert werden, da die Vielzahl an Installationsmöglichkeiten jede Messstelle optimiert.

InPro7100-Leitfähigkeitssensor

- Breiter Messbereich (0,02... 500 mS/cm)
- Schnelle Ansprechzeit
- Kompatibel für verschiedene Prozessanschlüsse
- Materialbeständigkeit auch in rauer Umgebung (SIP, CIP)

- Mettler-Toledo AG
Process Analytics
CH-8902 Urdorf
Tel. +41 44 729 62 11
Fax +41 44 729 66 36
www.mt.com

Leserdienst Nr. 14