

Greiner Bio-One International AG

Basis-Presseinformation

Inhalt

Die Herausforderung	3
Das Unternehmen	4
Die Strategie	5
Die Geschäftsbereiche	6
Die Produkte	8
Die Mitarbeiter	11
Forschung & Entwicklung	12
Gestern – heute – morgen	
Greiner Bio-One im Zeitraffer	13
Facts & Figures	
Greiner Bio-One International AG	15
Umsätze	16
Zahl der Mitarbeiter nach Ländern	17
Adressen	18

Die Herausforderung

Unabhängig von kulturellen Verschiedenheiten ist Gesundheit weltweit das kostbarste Gut. Gesundheitssicherung ist der gemeinsame Nenner der Unternehmenstätigkeit von Greiner Bio-One.

Als innovativer, qualitätsorientierter und verantwortungsbewusster Partner für klinische Diagnostik, Pharmaforschung und Biotechnologie tragen wir mit unserem Know-how und unseren Produkten auf der ganzen Welt wesentlich zur Sicherung der Gesundheit und zum Fortschritt in der Medizin bei.

Das Unternehmen

Die Greiner Bio-One International AG mit Sitz in Kremsmünster (Oberösterreich) ist eine eigenständige Unternehmensgruppe im Eigentum der Familie Greiner, die im Jahr 2001 durch Abspaltung der Sparte Labortechnik aus der Greiner Holding AG entstand. Als innovativer Systempartner der diagnostischen und pharmazeutischen Industrie sowie der Biotechnologie ist das Unternehmen weltweit in mehr als 100 Ländern mit ca. 1150 Mitarbeitern erfolgreich tätig.

Greiner Bio-One International besteht aus den zwei Unternehmensbereichen Preanalytics (Greiner Bio-One Austria) und BioScience (Greiner Bio-One Germany) und ist international einer der führenden Hersteller und Anbieter von Probenentnahmesystemen einerseits und Produkten für das pharmazeutische Wirkstoff-Screening andererseits. Das Unternehmen verfügt über Produktionsstandorte in Österreich, Deutschland, Ungarn, den USA und Brasilien, sowie über ein weltweites Vertriebsnetz mit Niederlassungen in Österreich, Deutschland, Ungarn, USA, Japan, Ägypten, Brasilien, Frankreich, Niederlande, Großbritannien, Belgien und Schweiz und China.

Greiner Bio-One operiert weltweit in beiden Geschäftsbereichen auf Märkten mit jährlichen Wachstumsraten von rund 8 bis 10 %. Wachstumsfördernd wirken dabei neben der Erschließung neuer Märkte vor allem erhöhte technische Sicherheitsanforderungen im Labor- und Krankenhausbetrieb, die weiter steigende Alterskurve der Bevölkerung in den westlichen Industrieländern sowie der – bedingt durch den medizinischen Fortschritt – wachsende Bedarf an innovativen Produkten für rasche und kostensparende Analysen.

Die Greiner Bio-One International AG konnte im Jahr 2005 ihren Umsatz um 10% auf 203,6 Millionen Euro steigern. Dies bedeutet im Vergleich zu den Wachstumsraten des Weltmarktes eine klare Outperformance und eine deutliche Erhöhung der Marktanteile beider Geschäftsbereiche der Greiner Bio-One. Die Produktgruppe Preanalytics verzeichnete im Jahr 2005 eine Umsatzsteigerung von 18% gegenüber dem Vorjahr. Der Bereich BioScience hat sich erfolgreich als Technologiepartner im rasch wachsenden Segment Life Science etabliert und in einigen Teilen bereits weltweite Marktführerschaft erreicht.

Die **Strategie**

Um ein starkes und unverwechselbares Markenimage aufzubauen, setzt die Greiner Bio-One International AG auf eine klare Differenzierungsstrategie gegenüber Mitbewerbern: Aus dem Produzenten von Medizin- und Labortechnikprodukten wird sich das Unternehmen zukünftig zu einem Anbieter von innovativen System- und Sicherheitslösungen entwickeln und zudem zum Technologie- und Know how-Partner für die pharmazeutische und diagnostische Industrie sowie für die Biotechnologie.

Oberste Priorität hat weiterhin der Ausbau der Weltmarktanteile der Greiner Bio-One International AG. Das Hauptaugenmerk liegt neben den Emerging Markets insbesondere auf dem dynamisch wachsenden US-Markt, der ein sehr hohes Entwicklungspotential bietet.

Die Geschäftsbereiche

Die Greiner Bio-One International AG besteht aus zwei Geschäftsbereichen.

Die Sparte **Preamalytics** ist weltweit technologisch führender Anbieter von Probenentnahmesystemen und liefert innovative Lösungen zur Steigerung der Effizienz und der Sicherheit in Kliniken und Labors. In Kremsmünster, Monroe (USA) und Americana (Brasilien) werden präanalytische Produkte hergestellt, die unter dem Markennamen VACUETTE® vertrieben werden.

Unter dem Begriff „Präanalytik“ versteht man Prozesse, die vor der eigentlichen Analyse im Labor erfolgen – von der Probenentnahme über Transport und Lagerung bis hin zur sicheren Probenidentifikation. In diesem Geschäftsfeld setzen die Produkte der VACUETTE®-Linie seit fast zwei Jahrzehnten neue Standards hinsichtlich Sicherheit und Hygiene. Zahlreiche technische Entwicklungen dokumentieren die Innovationskraft des Unternehmens.

Ausgehend von Kundenwünschen und den Anforderungen des Marktes entwickelt Greiner Bio-One im Geschäftsbereich Preamalytics Systemlösungen, die den Ablauf der täglichen Routinetätigkeiten in der Klinik, im Labor und in der Arztpraxis einfacher und sicherer machen und trägt damit wesentlich zum Gesundheitsschutz des medizinischen Personals bei.

Das Produktsortiment wird laufend weiter ausgebaut und neue, innovative Systemlösungen für Probenentnahmen und Labororganisation entwickelt, wie z.B. neue Sicherheitsprodukte zur Vermeidung von Nadelstichverletzungen.

Im Geschäftsbereich **BioScience** arbeiten Spezialisten aus den Bereichen Biologie, Chemie und Physik zusammen, um innovative und intelligente Produkte für die diagnostische und pharmazeutische Industrie sowie für die Biotechnologie zu entwickeln. Bei der Entwicklung zukünftiger Lösungen stehen insbesondere die Mikro- und Nanostrukturtechnologie im Vordergrund, um durch zunehmende Miniaturisierung der Lösungen bis hin zur Biochip-Technologie ein Höchstmaß an Effizienz für Medizin und Forschung sicher zu stellen.

Als Marktführer von HTS-Produkten (High-Throughput Screening) für das pharmazeutische Wirkstoff-Screening bietet Greiner Bio-One BioScience heute das wohl vielfältigste Sortiment an Microplatten an. Die Produktreihe CELLSTAR®, ein

breites Spektrum von Zellkulturflaschen, Rollerflaschen und Petrischalen, die optimale Bedingungen für die medizinische und pharmazeutische Forschung bietet, dient der Kultivierung von Mikroorganismen, Zellen oder Viren. Schon heute gehört CELLSTAR® zu einer der weltweit führenden Lösungen in diesem Bereich und wird in der Krebsforschung, Virusdiagnostik und Gentechnik, aber auch in der Impfstoffproduktion und der pharmazeutischen Forschung genutzt.

Die Produkte

I. Preanalytics

Die Sparte Preanalytics stellt unter dem Markennamen VACUETTE® präanalytische Produkte zur Entnahme und Weiterbearbeitung von Humanproben zu Analyse Zwecken her.

VACUETTE® Blutentnahmesystem

Greiner Bio-One war weltweit der erste Anbieter, der ein komplettes Blutentnahmesystem aus Kunststoff auf den Markt gebracht hat. Das Blutentnahmesystem besteht aus Entnahmeröhrchen für unterschiedliche Untersuchungsparameter, einem Röhrchenhalter und einer Blutentnahmekanüle. Die Blutentnahmeröhrchen aus PET Kunststoff mit Sicherheitskappe sind nahezu bruchstabil. Es werden jährlich mehrere Hundert Millionen Röhrchen produziert und weltweit vertrieben.

VACUETTE® Urinentnahmesystem

Das VACUETTE® Urinentnahmesystem umfasst neben Probenröhrchen auch Zubehörteile wie Transfereinheiten und Urinsammel-Container. Die Harndiagnostik ist für viele Krankheitsbilder eine der aussagefähigsten Diagnosemethoden. Als künftiger Komplettanbieter von Humanprobenentnahmesystemen baut Greiner Bio-One die Produktlinie Urinentnahmesystem laufend aus.

VACUETTE® Sicherheitsprodukte

Greiner Bio-One bietet mit den 2003 am Markt eingeführten VACUETTE® Sicherheitsprodukten neue, innovative Lösungen, die maximale Sicherheit und verbesserten Gesundheitsschutz für Personal und Patienten im Bereich Blutentnahme gewährleisten.

MiniCollect® Blutentnahmesystem für Kinder

Die Produktlinie für die Blutentnahme bei Kindern und Neugeborenen hat sich seit ihrer Einführung gut entwickelt. Sie zeichnet sich durch hohe Funktionalität und Flexibilität bei der Anwendung aus: die spezielle Konstruktion der Verschlusskappe ermöglicht die Entnahme einer Blutprobe, ohne dass das Röhrchen geöffnet werden muss.

Speichelsammel- und Quantifizierungssystem

Mit Ende des Jahres 2005 wird die bestehende Produktpalette um ein neues Speichelsammel- und Quantifizierungssystem erweitert. Als weltweit erstes System auf Basis eines flüssigen Entnahmemediums eignet es sich für ein breites Anwendungsspektrum, das spezifisch auf den Analyten abgestimmt werden kann.

II. BioScience

Als führender Anbieter von HTS (High-Throughput Screening)-Produkten für das pharmazeutische Wirkstoff-Screening bietet Greiner Bio-One im Geschäftsbereich **BioScience** ein vielfältiges Sortiment an Microplatten für Untersuchungen in der Biotechnologie und in der pharmazeutischen Forschung an.

Die Zahl der in Labors getesteten Substanzen hat sich seit den achtziger Jahren enorm erhöht. Damals wurden pro Jahr 10.000 Wirkstoffe gescreent, heute wird dieselbe Menge bereits pro Stunde getestet. Die Microplatten von Greiner Bio-One mit einem Probenreservoir von 96, 384, 1536 oder 3456 Einheiten (Wells) pro Platte ermöglichen es, solche Wirkstoffmengen effizient und kostengünstig zu screenen. Sie können in vollautomatische Systeme integriert werden. Für komplexere Analysen hat Greiner Bio-One BioScience neue Plattformen mit mikrofluidischen Komponenten entwickelt.

Mikrosystemtechnik für medizinische Diagnostik und pharmazeutisches Wirkstoff-Screening

Um bei hohem Versuchsaufkommen Kosten und Entwicklungszeit möglichst niedrig zu halten und die Verfahren effizient zu gestalten, setzen Industrie und Forschung heute kleinste Mengen an Testsubstanzen bei hoher Parallelisierung der Analyse- und Testprozesse ein. Dazu sind sogenannte Mikrokanalstrukturen nötig, die die Probenaufbereitung von ganz geringen Substanzmengen ermöglichen. Greiner Bio-One hat gemeinsam mit dem Forschungszentrum Karlsruhe eine Microplatte entwickelt, die über 96 geschlossene, mikrostrukturierte Kanäle aus Kunststoff verfügt und für DNA- und Protein-Analysen sowie das pharmazeutische Wirkstoffscreening eingesetzt wird.

DNA-Chips für Genanalyse

Greiner Bio-One BioScience entwickelt derzeit DNA-Chips mit Ausrichtung auf die Genotypisierung. Mögliche Anwendungsbereiche für die Chips sind die Bestimmung von Infektionsauslösern, Schnelltests für Blutgruppenbestimmung und Screening von Gendefekten. Bisher konnten bereits DNA-Chips für den Einsatz in der Zahnheilkunde, der Gynäkologie und in der Lebensmittelanalytik entwickelt werden.

Die **Mitarbeiter**

Die Greiner Bio-One AG beschäftigt derzeit rund 1150 Mitarbeiter weltweit.

Zum Team gehören Spezialisten aus Mikrobiologie, Chemie, Medizintechnik, Biotechnologie, Informatik, Physik und Kunststofftechnik, die laufend an der Entwicklung neuer, optimaler Systemlösungen und innovativer Produkte arbeiten. Hoch qualifizierte Produktmanager und ein globales, dynamisch wachsendes Vertriebsnetz versorgen die Kunden weltweit mit Probenentnahmesystemen und Produkten für das pharmazeutische Wirkstoff-Screening.

Greiner Bio-One bietet seinen Mitarbeitern auf allen Ebenen des Unternehmens ein breit angelegtes Aus- und Weiterbildungsprogramm, beispielsweise in Form der Greiner Academy sowie des Greiner Industrial Training (git). Dabei handelt es sich um ein Ausbildungs- und Schulungszentrum für Mitarbeiter, aber auch Kunden in Kremsmünster.

Forschung & Entwicklung

Mit einer F&E-Quote von 3 % des Umsatzes investiert die Greiner Bio-One International AG konsequent in den Ausbau ihres Technologievorsprungs. Medizinischer Fortschritt ist ohne neue technologische Verfahren nicht möglich. Deshalb arbeitet Greiner Bio-One intensiv an der Entwicklung neuer Produkte. Aktives und koordiniertes Innovationsmanagement, strategische Allianzen, kontinuierliche Marktbeobachtung und Eingehen auf Kundenwünsche sind dabei die wesentlichen Parameter.

Greiner Bio-One hat darüber hinaus ein **Kompetenz-Netzwerk** aufgebaut, um Spezialwissen aus verschiedenen Sparten zusammen zu führen. Dieses Netzwerk besteht aus Entwicklungspartnerschaften, Kooperationen und Unternehmensbeteiligungen.

Die Produktspezialisten in der Sparte **Preamalytics** arbeiten an der Entwicklung von präanalytischen Systemen zur standardisierten Stabilisation von Molekülen für die In-Vitro-Diagnostik aus Körperflüssigkeiten. Weitere Forschungsschwerpunkte sind Ausbau und Erweiterung des Produktsortiments um neue Sicherheitsprodukte. Weitere Forschungsschwerpunkte sind der Ausbau des Produktsortiments um neue Sicherheitsprodukte sowie die Weiterentwicklung des bestehenden MiniCollect® Kapillarblutentnahmesystems.

Das Produktmanagement von **BioScience** arbeitet intensiv an neuen, viel versprechenden Aufgabenfeldern wie dem Biochip-Bereich, der Nanostrukturtechnologie und in Zukunft auch im Bereich des Tissue-Engineerings. Mittlerweile hat Greiner Bio-One BioScience Biochips für die Bereich Zahnmedizin, Gynäkologie und Lebensmittelanalytik entwickelt. Intensiv wird daran gearbeitet, weitere DNA-Chips auf den Markt zu bringen. In dem neu ausgebauten Forschungsbereich Mikrostrukturtechnologie überträgt Greiner Bio-One seine jahrelange Erfahrung aus der Spritzgusstechnik in den Mikrostrukturbereich. Der Begriff „Lab-on-a-chip“ steht für eines der viel versprechendsten Felder technischer Neuentwicklungen im Bereich Life Sciences. Die Herstellung eines solchen Chips bedarf unterschiedlichster Kompetenzen, von der Biochemie und Molekularbiologie über die Physik und Ingenieurwissenschaften bis hin zur Oberflächenchemie, die bei Greiner Bio-One BioScience Hand in Hand arbeiten.

Gestern – heute – morgen

Greiner Bio-One im Zeitraffer

Die zu 100 % in Familienbesitz stehende Unternehmensgruppe Greiner Holding AG wurde bereits 1868 in Deutschland und 1899 in Österreich gegründet. Die Gruppe mit ihren rechtlich eigenständigen Unternehmenseinheiten ist heute global tätig.

1868 – Es begann mit Korkverschlüsse & Presskork

Die bei der Herstellung von Korkverschlüssen anfallenden Korkabfälle wurden zu Korkmehl vermahlen und mit Bindemitteln (u.a. Polyurethan) zu Presskork verarbeitet (für Dichtungen, Schuheinlagen etc.).

1958 – Kunststoffverpackungen im Spritzgussverfahren

Da Greiner bereits über Erfahrungen im Bereich Kunststoff verfügte, wurde 1952 die erste Schäummaschine für die Herstellung von PU-Weichschaumstoffen aufgestellt. 1958 folgte die Anschaffung von Spritzgussmaschinen zur Herstellung von Kunststoffverpackungen.

1963 – Die Geburtsstunde der Petrischale & von Greiner Bio-One

Entwicklung und Herstellung der ersten Petrischalen aus Kunststoff (bis dahin waren sie aus Glas und mussten als Mehrzweckprodukt gereinigt werden). Greiner Bio-One ist heute Europas größter Hersteller von Petrischalen und produziert jährlich 120 Millionen Stück.

1985 – Das Blutentnahmesystem VACUETTE®

Greiner entwickelte weltweit das erste komplette Probenentnahmesystem aus PET Kunststoff und setzt damit neue Sicherheits- und Hygienestandards im Bereich Probenentnahme (Entnahmesysteme aus Glas bergen ein erhöhtes Infektions- und Verwechslungsrisiko).

1996 – Produkte für Wirkstoff-Screening (HTS)

Aus Effizienz- und Kostengründen müssen immer mehr Proben auf immer kleineren Flächen getestet werden: Greiner entwickelt die 96 Well Microplatte zur 384 Well Microplatte weiter. Die Platten werden zum Testen von Substanzen für die Herstellung von Medikamenten eingesetzt.

2001 – Gründung der Greiner Bio-One International AG

Aus der Abspaltung der Sparte Labortechnik aus der Greiner Holding AG entstand die eigenständige Unternehmensgruppe Greiner Bio-One International AG mit den beiden Geschäftsbereichen Preanalytics und BioScience.

2003 – Sicherheitsprodukte für die venöse Blutentnahme

Eine Vielzahl aller berufsbedingt erworbenen Infektionskrankheiten im Gesundheitswesen sind auf Stichverletzungen zurückzuführen. Dabei bergen Nadelstichverletzungen das bei weitem höchste Risiko. Durch die Verwendung von VACUETTE® Sicherheitsprodukten kann diese Gefahr nahezu ausgeschlossen werden.

2004 – VACUETTE® PREMIUM Tube

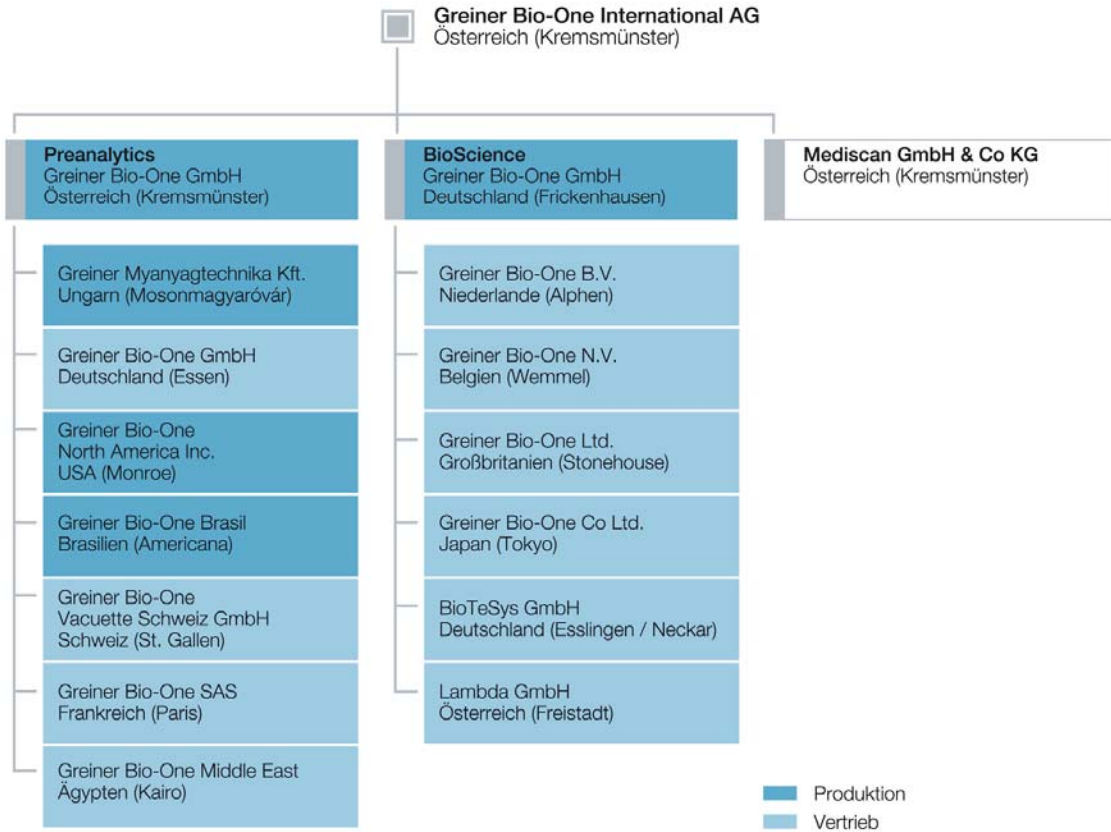
Als erster Hersteller weltweit bietet Greiner Bio-One Preanalytics Vakuumröhrchen mit Sicherheitsschraubkappe an. Durch das perfekte Zusammenspiel von Schraubkappe und Gewinde lassen sich die PREMIUM Röhrchen ganz leicht und ohne jeglichen Kraftaufwand manuell öffnen. Die kontrollierte Öffnungsbewegung verhindert ruckartige Bewegungen beim Öffnen per Hand. Der potenziellen Gefahr von möglichen Blutspritzern wird dadurch vorgebeugt. Weiters wird durch die gleichmäßige Bewegung beim Abschrauben der Kappe der Aerosoleffekt auf ein absolutes Minimum reduziert.

2005 – Speichelsammel- und Quantifizierungssystem

Die einfache Entnahme und die permanente Verfügbarkeit machen Speichel zu einer interessanten Alternative zu andern Probenmaterialien wie Blut oder Urin. Durch das neue Speichelsammel- und Quantifizierungssystem von Greiner Bio-One Preanalytics wird erstmals eine standardisierte Speichelpräanalytik möglich.

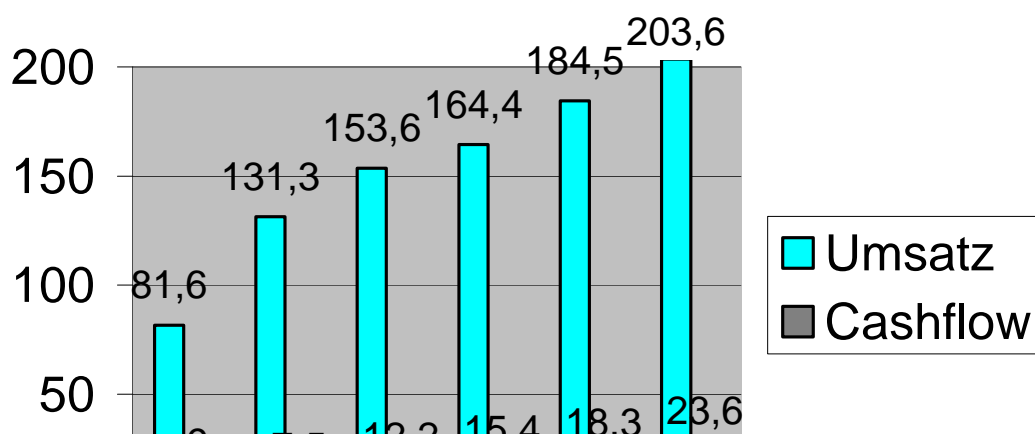
Facts & Figures

Greiner Bio-One International AG



Umsätze 1999 – 2004

2001	2002	2003	2004	2005
131,3	153,6	164,4	184,5	203,6
7,5	12,2	15,4	18,3	23,6



Zahl der Mitarbeiter nach Geschäftsbereichen & Ländern

	Gesamt	Preanalytics	BioScience
Österreich	353	360	11
Deutschland	297	9	279
Belgien	6		6
Brasilien	76	87	
Frankreich	53	51	
Großbritannien	41		42
Japan	19		20
Niederlande	22		22
Schweiz	3	3	
Ungarn	81	85	
USA	166	105	74
Mitarbeiter weltweit	1154	700	454

Stand September 06

Adressen

I. Headquarter

Greiner Bio-One International AG

Bad Haller Straße 32
A-4550 Kremsmünster
Tel.: +43 7583 6791-0
Fax: +43 7583 6318
office@at.gbo.com
www.gbo.com

II. Produktions- und Vertriebsstandorte

Europa

Greiner Bio-One GmbH

Bad Haller Straße 32
A-4550 Kremsmünster
Österreich
Tel.: +43 7583 6791-0
Fax: +43 7583 6318
office@at.gbo.com
www.gbo.com/preanalytics
Vertrieb, Produktion

Greiner Bio-One GmbH

Maybachstraße 2
D-72632 Frickenhausen
Deutschland
Tel.: +49 7022 948-0
Fax: +49 7022 948-514
info@de.gbo.com
www.gbo.com/bioscience
Vertrieb, Produktion

Greiner Bio-One GmbH

Rosenkamper Straße 6
D-42719 Solingen
Deutschland
Tel.: +49 212 23 007-12
Fax: +49 212 23 007-20
info@de.gbo.com
www.gbo.com/bioscience
Vertrieb

Greiner Bio-One GmbH

Krablerstraße 127
D-45326 Essen
Deutschland
Tel.: +49 201 861 86-0
Fax: +49 201 861 86-12
office@de.gbo.com
Vertrieb

Greiner Bio-One SAS

3-7 avenue du Cap Horn
BP 31-Les Ulis
F-91941 Courtaboeuf cedex
Frankreich
Tel.: +33 1 69 86 25 25
Fax: +33 1 69 86 25 35
office@fr.gbo.com
Vertrieb

Greiner Bio-One Ltd.

Brunel Way,
Stroudwater Business Park,
Stonehouse, Gloucestershire
GL10 3SX U.K.
Großbritannien
Tel.: +44 1453 825 255
Fax: +44 1453 827 277
office@uk.gbo.com
www.gbo.com/preanalytics-uk
Vertrieb

Greiner Müanyagtechnika Kft.

Fertősor 7
H-9200 Mosonmagyaróvár
Ungarn
Tel.: +36 96 213 088
Fax: +36 96 213 198
office@hu.gbo.com
Vertrieb, Produktion

Greiner Bio-One B.V.

Albert Einsteinweg 16, Postbus 280
NL-2408 AR Alphen a/d Rijn
Niederlande
Tel.: +31 1 72 42 09 00
Fax: +31 1 72 44 38 01
office@nl.gbo.com
Vertrieb

Greiner Bio-One Vacuette Schweiz GmbH

St. Leonhardstraße 31
CH-9000 St. Gallen
Schweiz
Tel.: +41 71 228 55 22
Fax: +41 71 228 55 21
office@ch.gbo.com
www.gbo.com/preanalytics-ch
Vertrieb

Greiner Bio-One N.V. / S.A.

Koning Albert I Laan 50 /
50 Av. Roi Albert I
Postbus 30 / Boîte Postale 30
B-1780 Wemmel
Belgien
Tel.: +32 2 461 09 10
Fax: +32 2 461 09 05
office@be.gbo.com
Vertrieb

Nordamerika**Greiner Vacuette North America Inc.**

4238 Capital Drive
Monroe, North Carolina 28112, USA
P.O. Box 1026
Monroe, North Carolina 28111
Tel.: +1 704 261 7800
Fax: +1 704 261 7899
Kundendienst:
Tel.: 888-286-3883
Fax: 800-726-0052
office@us.gbo.com
Vertrieb, Produktion

Südamerika**Greiner Bio-One Brasil Produtos Medicos Hospitalares Ltda**

Rua Affonso Pansan, 1967
Vila Bestini CEP 13.473-620
Americana – Sao Paulo
Brasilien
Tel.: +55 19 3772-4800
Fax: +55 19 3772-4806
office@br.gbo.com
www.gbo.com/preanalytics-br
Vertrieb, Produktion

Afrika

Greiner Bio-One - Middle East

c/o Dr. Hisham Ouda
15, Ahmed Kamal Street
Heliopolis
Kairo, Ägypten
Tel.: +202 62 18 706
Fax: +202 62 18 708
Mobil: +2012 218 9180
hisham.ouda@gbo.com
Vertrieb

Asien

Greiner Bio-One Co. Ltd.

Akasaka 2-17-44
Fukuyoshizaka Building 2F
Minato-Ku, Tokyo 107-0052
Japan
Tel.: +81 3 3505 8875
Fax: +81 3 3505 8974
info@jp.gbo.com
www.greiner-bio-one.co.jp
Vertrieb