



# Mehr Sicherheit für medizinisches Personal

**Innovative Produkte von Greiner Bio-One machen die tägliche Arbeit in Klinik, Labor und Arztpraxis einfacher, effizienter und sicherer.**

Greiner Bio-One entwickelt und vertreibt Produkte für die klinische Diagnostik, die pharmazeutische und diagnostische Industrie sowie für die Biotechnologie. Diese unterstützen Wissenschaftler bei ihrer Forschungsarbeit, Labors bei deren exakten Analysen und Mediziner bei Diagnose und Therapie. Der Konzern umfasst die drei Geschäftsbereiche: Preanalytics – Probenentnahmesysteme für Krankenhäuser, Labors und Blutbanken; BioScience – Produkte für die diagnostische Industrie, Biotechnologie und Forschung; Mediscan – Sterilisation von Lebensmittelverpackungen und labortechnischen Komponenten.

Die Weltmärkte bei Preanalytics und BioScience wachsen kontinuierlich und überdurchschnittlich stark um jährlich bis zu 10%. Daher liegt auch der Entwicklungsfokus klar auf diesen Bereichen. Auf dem Gebiet der HTS-Produkte (High-Throughput-Screening) für das pharmazeutische Wirkstoff-Screening ist Greiner Bio-One Weltmarktführer. Bei Probenentnahmesystemen erzielt der Konzern seit Jahren hohe Marktanteilsgewinne und übernimmt in immer mehr Regionen die Marktführerschaft.

## Strategische Fokussierung

In zwei konzernerneigenen Forschungszentren in Kremsmünster, Österreich, und Frickenhausen, Deutschland, arbeitet ein Team aus Wissenschaftlern und Technikern an Neuentwicklungen sowie einer kontinuierlichen Optimierung der Produktpalette. Die Forscher sind in zahlreichen Kooperationen international vernetzt, wodurch Markttrends frühzeitig erkannt und entsprechen-

de Lösungen erarbeitet werden können. Daraus entsteht eine Dynamik, die Greiner Bio-One zu einem der innovativsten Unternehmen der Branche macht.

Die Herausforderungen des Marktes und die Erwartungen der Kunden nehmen ständig zu. Daher verfolgt Greiner Bio-One konsequent eine Strategie der Fokussierung auf hochwertige Produkte mit überdurchschnittlichem Wachstumspotenzial. Ziel ist es nicht, in allen Bereichen gut, sondern in bestimmten Bereichen der Beste zu sein.

## VACUETTE® setzt neuen Standard

Die Produktgruppe Preanalytics umfasst Lösungen zur Entnahme und Weiterverarbeitung von Humanproben – Blut, Harn und Speichel – zu Analysezwecken. Die Produkte werden in enger Zusammenarbeit mit den Kunden für die Anforderungen des täglichen Routinebetriebs in Spitälern, Labors, Blutbanken und Arztpraxen entwickelt.

Der Ablauf des Blutentnahmeprozesses hat sich in den letzten Jahrzehnten nicht grundsätzlich geändert, sehr wohl aber die Technologie jener Produkte, mit denen Proben gewonnen werden. Greiner Bio-One war Mitte der 1980er-Jahre entscheidender Impulsgeber dieser Entwicklung mit der Markteinführung von VACUETTE®, dem weltweit ersten Vakuum-Blutentnahmesystem aus PET-Kunststoff mit Sicherheitskappe. Der Markenname VACUETTE® steht heute für Fortschritt, Qualität, Funktionalität und Sicherheit bei der medizinischen Probenentnahme.



Der Kunde kann aus einem breiten Sortiment an unterschiedlichen Röhrentypen und Zubehörteilen, die allesamt optimal aufeinander abgestimmt sind, wählen und das System damit optimal an die individuellen Bedürfnisse und Bedingungen anpassen. Das Röhrensortiment deckt sämtliche Anforderungen des modernen Routinelabors ebenso ab wie die des Speziallabors. Selbst für sehr spezielle Labordiagnostik und komplexe Labororganisationen stehen Röhren mit entsprechenden Additiven, mit diversen Farbcodes und verschiedenen Abmessungen zur Verfügung. Die Röhrenhalter und Punktionssysteme können nach den individuellen Venenverhältnissen des Patienten sowie nach unterschiedlichen Sicherheitsanforderungen ausgewählt werden.

### Sicherheit als oberste Priorität

Verletzungen durch kontaminierte Punktionssysteme stellen eine bedeutende Gefahrenquelle für Beschäftigte im Gesundheitswesen dar; sie stehen in den Unfallstatistiken der Krankenhäuser immer noch an erster Stelle. Um diese Gefahr zu minimieren, wurden VACUETTE® Sicherheitsprodukte entwickelt, die dem Gesamtsystem einen dreifachen Sicherheitsvorteil für das medizinische Personal verleihen: Punktionssicherheit, Anwendungssicherheit durch verbesserte Hygiene beim manuellen Öffnen der Röhren sowie verlässliche Analyseergebnisse. Mithilfe dieser Sicherheitsprodukte können Nadelstichverletzungen und damit berufsbedingt erworbene Infektionskrankheiten wie HIV oder Hepatitis B und C nahezu ausgeschlossen werden. Neu entwickelte Produktlösungen wie der VACUETTE® QUICKSHIELD Sicherheitsröhrenhalter oder das VACUETTE® PREMIUM Röhren mit Sicherheitsschraubkappe reduzieren das Verletzungs- bzw. Kontaminationsrisiko auf ein absolutes Minimum und ermöglichen so die einfache und effiziente Durchführung der täglichen Routineabläufe.

Weitere Schwerpunkte im präanalytischen Programm von Greiner Bio-One bilden Senkungssysteme – Automaten zur Messung der Blutkörperchensenkungsgeschwindigkeit (BSG) für Labor und Arztpraxis –, das MiniCollect® Kapillarblutentnahmesystem für die Blutentnahme bei Babys und Kleinkindern sowie Produktsysteme zur Urin- und Speichelentnahme.

### Erfolg in Emerging Markets

Trotz des anhaltend schwierigen wirtschaftlichen Umfelds kann Greiner Bio-One sein nachhaltiges Wachstum weiter vorantreiben. Nachdem der Konzernumsatz 2008 um über 6% auf 256 Mio. Euro kletterte, bestätigen auch die aktuellen Zahlen im laufenden Geschäftsjahr eine weiterhin positive Entwicklung. Greiner Bio-One Geschäftsführer Franz Konrad formuliert klare

Zielvorgaben für das Unternehmen: „Unser Ziel ist gesundes und nachhaltiges Wachstum. Im Zentrum unserer Überlegungen steht immer die langfristige Erfolgsperspektive. Auf dieser strategischen Basis wird der Ausbau der globalen Marktanteile weiter intensiviert, wobei der Fokus neben einer Erweiterung der Produktionsstandorte vor allem auf den Emerging Markets liegt, da dort die zukünftige Marktentwicklung besonders dynamisch sein wird.“

Die zunehmende Internationalisierung von Greiner Bio-One ermöglicht zudem nicht nur eine Verkürzung der Lieferzeiten, sondern auch eine intensive Betreuung und Servicierung der weltweiten Kunden vor Ort. Erst im Oktober 2008 wurde eine VACUETTE® Produktionsstätte in Amata Nakorn, Thailand, in Betrieb genommen. Im kommenden Juli folgt die offizielle Eröffnung eines weiteren neuen Werkes im oberösterreichischen Rainbach.

Diese strategischen Investitionen bringen Greiner Bio-One einen Schritt weiter auf dem Weg in Richtung selbst definierter Vision. Franz Konrad: „Aus dem Lieferanten für Probenentnahmesysteme und Laboranalytik entsteht ein Anbieter für innovative System- und Sicherheitslösungen, der gleichzeitig als Technologie- und Know-how-Partner für die Pharma-, Diagnostik- und Biotech-Industrie agiert.“

*Information: [www.gbo.com](http://www.gbo.com)*

### Familienunternehmen als Global Player

Die Greiner Bio-One International AG ist ein Global Player mit rund 1.400 Mitarbeitern, 19 Niederlassungen und zahlreichen Vertriebspartnern in mehr als 100 Ländern. Produziert wird an Standorten in Österreich, Deutschland, Ungarn, USA, Brasilien und Thailand. Unternehmenssitz der Aktiengesellschaft, die sich zu 100% im Eigentum der Familie Greiner befindet, ist Kremsmünster, Oberösterreich.

Die historischen Wurzeln reichen bis ins 19. Jahrhundert zurück, exakt ins Jahr 1868, als Carl Albert Greiner begann, eine regionale Korkenproduktion aufzubauen. Daraus entstand im Laufe der Zeit die Greiner-Gruppe, ein Global Player in der Kunststoffbranche. 2001 wurde die Labortechniksparte aus der Greiner Holding AG herausgelöst und zu einem eigenständigen Unternehmen, der Greiner Bio-One International AG, umgebaut.