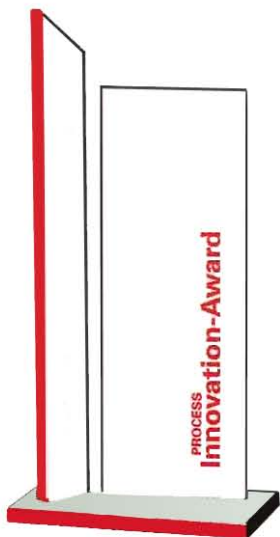


Ausgezeichnete Entwicklungen

PROCESS vergibt Innovation Award in acht Kategorien

Die Spannung stand allen Teilnehmern ins Gesicht geschrieben. In insgesamt acht Kategorien haben die Fachzeitschriften PROCESS, PharmaTEC und LaborPraxis im Rahmen einer feierlichen Zeremonie mit anschließendem Get-together am Dienstagabend den „Innovation Award“ für die innovativsten Apparate und Verfahren auf der Achema verliehen.

Rund 100 Aussteller hatten sich im Vorfeld der Achema beworben, jeweils drei Unternehmen schafften es mit ihren Produkten auf die Shortlist und somit in die engere Auswahl. Als Kriterien für den Award galten der Grad der Innovation, Qualität, Effizienz und Wirtschaftlichkeit. Voraussetzungen für die Nominierung war: Die Innovationen sollten auf der Achema präsentiert werden und durften nicht älter als 12 Monate sein. Entwicklungsprojekte wurden nicht berücksichtigt, vielmehr müssen die neu entwickelten Komponenten und Systeme bereits käuflich zu erwerben sein.



Die Jury hatte die Qual der Wahl, denn alle eingereichten Bewerbungen wiesen einen hohen Innovationsgrad auf, wie Gerd Kielburger, Redaktionsdirektor und Publisher, in seiner Ansprache betonte. Am Ende durften sich alle Shortlist-Platzierten als Gewinner fühlen, denn Innovationen sind die richtige Antwort auf die Krise. *kem*



Kategorie Pumpen/ Kompressoren

In der Kategorie Pumpen/Kompressoren überzeugten die Jury die Mehrphasenpumpen von Edur, die sich in ihren Eigenschaften deutlich von herkömmlichen Kreiselpumpen abheben. Auf die Shortlist kamen zudem KSB mit der Kreiselpumpe Microchem sowie Grundfos mit dem CR Monitor, einem Condition Monitoring System. Im Bild (v.l.): Gerd Kielburger (PROCESS), Dr. Jürgen Holdhof (Edur), Christoph Polzer (KSB) sowie Ingo Landwehr (Grundfos).

Kategorie MSR-Technik/ Prozessautomatisierung

Das ausgezeichnete Produkt, die Lighthouse-Probe-Technologie von J&M Analytik, ist eine vollautomatisierte optische Methode, mit der Produktionsprozesse überwacht werden können. Auf die Shortlist kamen Trebing & Himstedt mit Kexi 2, einem webbasierten Diagnosesystem für Profibus-Netzwerke, und Bartec mit dem Produkt Antares, einer neuen Generation eines Remote-I/O-Systems für den explosionsgefährdeten Bereich. Im Bild (v.l.): Joachim Mannhardt (J&M Analytik), Steffen Himstedt (Trebing & Himstedt) und Dr. Ralf Köster (Bartec).



Kategorie Pharmatechnik/ Biotechnologie

Über den ersten Platz durften sich die Entwickler des Innojet Air Coater 150 von Innojet Herbert Hüttlin freuen. Mit dem Air Coater wurde eine in der Pharmaproduktion seit langem etablierte Technik komplett neu definiert. Auf die Shortlist kamen L.B. Bohle Maschinen + Verfahren mit Easy Flow, einem kontinuierlichen Granulierer mit nachgeschaltetem Trockner, sowie Uhlmann Pac-Systeme mit dem Integrated Bottle Center 200 (IBC 200). Im Bild (v.l.): Gerd Kielburger überreicht den Preis an Dr. h.c. Herbert Hüttlin (Innojet Herbert Hüttlin). Joachim Noe (Uhlmann Pac-Systeme) sowie Thorsten Krimphove (L.B. Bohle Maschinen + Verfahren) freuen sich über ihre Shortlist-Platzierung.

Kategorie Labor- und Analysetechnik

Thermo Fisher Scientific erhielt den Award für das LC-MS Exactive, das speziell für das Wirkstoff-Screening und Identifizierungsanwendungen konzipiert wurde. Auf die Shortlist wählte die Jury die Laborwaage Cubis von Sartorius sowie Uniplace, ein multiples Achssystem für die Laborautomation von Schunk. Im Bild (v.l.): Dr. Thomas Pertsch (Sartorius), Preisträger Dr. Helmut Münster (Thermo Fisher Scientific) sowie Dirk Wengert (Schunk).



Der weltweit einzige, voll funktionale μ -Gaschromatograph in Mikrosystemtechnik, hergestellt von SLS MICRO TECHNOLOGY GmbH

- Messbereitschaft innerhalb von Sekunden
- Sehr geringer Energie- und Medienverbrauch:
 - Elektr. Leistungsaufnahme: ~ 20 W
 - Trägergasverbrauch: 100-1000 μ l/min
 - Probengasverbrauch: 1 ml/min
- Gute Empfindlichkeit des WLD: bis 10 ppm (abhängig von der Applikation)
- Aufheizen der Trennsäule bis zu 350 Grad möglich
- Programmierbare Temperaturrampen bis zu 8 Grad/s
- Extrem kurze Analysezyklen (35 s - 240 s) aufgrund des schnellen Abkühlens der Trennsäule (40 s)
- Hohe Reproduzierbarkeit der Messergebnisse: « 1 % rel.
- Keine Schädigung der Trennsäule und des WLD durch oxidierende Gaskomponenten

BESUCHEN SIE UNS HALLE 4.2 STAND D2-E4

SLS MICRO TECHNOLOGY GmbH
Tel./Fax. +49 40 790 12-280/-281 – www.slsmt.com