

Your **Power** for Health



greiner bio-one



**Greiner Bio-One
International AG**

www.gbo.com



➤ Vorwort - Dipl.-BW. Axel Kühner, Vorstand <i>Preface - Dipl.-BW. Axel Kühner, Board of Directors</i>	4
➤ Greiner Bio-One – Your Power for Health <i>Greiner Bio-One – Your Power for Health</i>	6
➤ Vier gewinnt <i>Connect Four</i>	8
➤ Mit Sicherheit mehr Effizienz in der Präanalytik <i>With Safety more Efficiency in Preanalytics</i>	10
➤ Innovationen für die Zukunft <i>Innovations for the Future</i>	12
➤ Lösungen für die Infektionsdiagnostik <i>Solutions for Infectious Disease Diagnostics</i>	14
➤ Maßgeschneiderte Produkte <i>Tailor-Made Products</i>	16
➤ Höchste Qualitätsansprüche <i>Highest Demands in Quality</i>	18
➤ Weltweit vor Ort <i>At Your Doorstep, Across the World</i>	20
➤ Unsere Produktionsstätten <i>Our Production Plants</i>	22
➤ Nach vorne gedacht <i>Forward Thinking</i>	24
➤ Unsere Werte leben <i>Living Our Values</i>	26
➤ Der Mensch steht im Mittelpunkt <i>Focus on the Individual</i>	28
➤ Green Spirit <i>Green Spirit</i>	30
➤ Adressen <i>Addresses</i>	32

Vorwort

Preface

Sehr geehrte Damen und Herren!

Greiner Bio-One blickt auf ein gleichermaßen erfolg- wie auch ereignis-reiches Geschäftsjahr 2012 zurück. Die Einführung neuer Produktlösungen, die Neuorganisation der operativen Geschäftsführung und die Gründung neuer Vertriebsniederlassungen in den Hoffnungsmärkten China und Indien sind wichtige Meilensteine für die zukünftige Ausrichtung des Unternehmens.

Geprägt war das Geschäftsjahr 2012 durch Preissteigerungen bei den Rohstoffen und einen aggressiven Wettbewerb am Absatzmarkt. Obwohl das Marktumfeld 2012 durchaus schwierig war, ist es Greiner Bio-One gelungen, die Marktanteile gegenüber dem Wettbewerb abzusichern und das Umsatz- und Ertragswachstum weiter zu steigern. Die Märkte in den Vereinigten Staaten, im Mittleren Osten und in den Maghreb Staaten haben sich besonders positiv entwickelt.

Nach vielen Jahren der operativen Unternehmensführung durch einen Geschäftsführer hat sich der Vorstand der Greiner Bio-One International AG dazu entschlossen, diese Funktion neu zu ordnen. Notwendig wurde dies durch die vielfältigen Anforderungen eines geänderten Marktumfelds. Vier Personen bilden das **neue Management Board**, das seit Beginn des Jahres 2012 operativ die Geschäfte führt. Als Spartenleiter und Geschäftsführer für den Bereich „Operations“ ist **Rainer Perneker** standortübergreifend zuständig für die Bereiche Produktion, Entwicklung sowie Qualitätsmanagement. **Manfred Buchberger** und **Heinz Schmid** sind jeweils als Geschäftsführer „Preanalytics“ und „BioScience“ zuständig für die Bereiche Verkauf, Marketing, New Business Development und Produktmanagement. **Georg Heftberger** ist spartenübergreifend verantwortlich für sämtliche kaufmännischen und organisatorischen Aufgaben. Im Einzelnen sind dies die Bereiche Rechnungswesen & Controlling, Materialwirtschaft, IT, Human Resources und Recht.

Im Geschäftsjahr 2013 konzentrieren wir uns einerseits auf die Konsolidierung und weitere Harmonisierung des Unternehmens sowie andererseits auf die Markteinführung neuer, innovativer Produktlösungen in den Geschäftsfeldern Preanalytics, BioScience und Diagnostics. Diese neuen Systemlösungen leisten mit ihrem hohen Umsatzpotenzial einen wichtigen Beitrag für das zukünftige Unternehmenswachstum.

Axel Kühner,
CEO Greiner Bio-One International AG



Ladies and gentlemen,

Greiner Bio-One can look back on the fiscal year 2012 as both successful yet eventful. The launch of new products, a new management board structure and the founding of new distribution subsidiaries in the promising markets of China and India are important milestones for the future direction of the company.

The fiscal year 2012 was marked by price increases in raw materials and aggressive competition on the market. Although the market conditions were indeed difficult in 2012, Greiner Bio-One successfully won market shares against the competition and was able to increase turnover and profit. The markets in the USA, Middle East and the Maghreb States have developed particularly well.

*After years of having one CEO in charge of the entire operative management, Greiner Bio-One International AG made the decision to re-structure this position. This was made necessary due to the changed market situation. The **management board**, in charge of the company since the start of 2012 now consists of four people. **Rainer Perneker** heads all division locations as well as CEO for the area “Operations” (Production, R&D, Quality Management). **Manfred Buchberger** is the CEO for “Preanalytics” and **Heinz Schmid** for “BioScience”, both responsible for areas Sales, Marketing, New Business Development and Product Management in their sectors. **Georg Heftberger** is responsible for all commercial and organisational areas, which are Accounts & Controlling, Materials Management, IT, Human Resources and Law.*

For the fiscal year 2013, the emphasis will be on the consolidation and further harmonisation of the company, as well as the market launch of new innovative product solutions in Preanalytics, BioScience and Diagnostics. New system solutions are essential contributions to future company growth due to their high turnover potential.



Das neue Greiner Bio-One Management Board:
(v.l.) Georg Heftberger, Rainer Perneker,
Manfred Buchberger und Heinz Schmid.

*The new Greiner Bio-One Management Board:
(from left) Georg Heftberger, Rainer Perneker,
Manfred Buchberger and Heinz Schmid.*



Greiner Bio-One – Your Power for Health

Greiner Bio-One – Your Power for Health

Über sieben Milliarden Menschen bevölkern unsere Erde. So verschieden sie auch sind, einen Wunsch haben alle Menschen: **ein Leben voller Gesundheit, Kraft und Lebensfreude.**

Wir wissen, dass wir zum Thema Gesundheit, Sicherheit und Vorsorge in der Medizin viel beitragen können. Mit Hilfe stetiger Innovationen schaffen wir die Basis für Spitzenleistungen in der Grundlagenforschung, in der pharmazeutischen Wirkstoffsuche, in der Präanalytik und in der Diagnostik. Dadurch bieten wir Wissenschaftlern eine geeignete Plattform für ihre Forschungsarbeit, Labors die Grundlage für exakte Analyseergebnisse und Medizinern die Basis für eine verlässliche Diagnose und Therapie.

Dieses Wissen um unseren Beitrag zur Gesundheit birgt aber zugleich eine **hohe Verantwortung**, welcher wir uns mit persönlichem Engagement stellen. Weltweit fühlen sich über 1700 Mitarbeiter einem Ziel verpflichtet: Der Herstellung von Qualitätsprodukten zur **ständigen Verbesserung der Lebensqualität aller Menschen.**

Als **treibende Kraft** tragen wir so zur Sicherung der Gesundheit bei.

*Over seven billion people inhabit the earth today. As diverse as they all may be, one desire unites everybody: **the desire for full health in life, strength and vitality.***

We know that we can make a significant contribution to the areas of health, safety and prevention in medicine. Our constant innovation is the basis for top performances in fundamental research, drug screening, as well as preanalytics and diagnostics. With our products, scientists have a suitable platform for their research work, laboratories have the foundation for precise analysis results and healthcare professionals have the basis for reliable diagnoses and therapy.

*Our acknowledgement of the contribution we make to health means a **great responsibility**, which we face up to with a high level of personal commitment. More than 1700 employees throughout the world are dedicated to one aim: The manufacture of quality products for the **constant improvement of life quality for all people.***

*The **driving force** for safeguarding your health.*

Mit Hilfe stetiger Innovationen schaffen wir die Basis für Spitzenleistungen in der Grundlagenforschung, in der pharmazeutischen Wirkstoffsuche, in der Präanalytik und in der Diagnostik.

Our constant innovation is the basis for top performances in fundamental research, drug screening, as well as preanalytics and diagnostics.

Vier gewinnt

Connect Four

Die Greiner Bio-One International AG umfasst vier Geschäftsbereiche: Preanalytics, BioScience, Diagnostik und OEM.

Ausgehend von den Kundenwünschen und den Anforderungen des Diagnostikmarktes entwickelt Bio-One® im Geschäftsbereich **Preanalytics** Probenentnahmesysteme für Blut, Urin und Speichel, die den Ablauf der täglichen Routineaufgaben in Klinik, Labor und Arztpraxis einfacher und sicherer machen.

Der Geschäftsbereich **BioScience** ist Technologiepartner für Universitäten, Forschungsinstitute sowie die diagnostische, pharmazeutische und biotechnologische Industrie. Er zählt zu den führenden Anbietern von Spezialprodukten für die Kultivierung und Analyse von Zellkulturen sowie von Microplatten für das Hochdurchsatz-Screening.

Mit seinem Geschäftsbereich **Diagnostik** hat sich Greiner Bio-One auf die Entwicklung neuer molekularbiologischer Analysemethoden spezialisiert. Das Anwendungsgebiet des so genannten DNA-Arrays als Schlüsseltechnologie reicht von der Humandiagnostik bis zur Lebensmitteltechnologie. So können beispielsweise Bakterien oder Viren über den spezifischen genetischen Fingerabdruck eindeutig identifiziert und eine schnelle und sichere Diagnose gestellt werden.

Als Original Equipment Manufacturer (**OEM**) ist Bio-One® langjähriger Partner der Industrie und übernimmt kundenspezifische Designentwicklungen und Fertigungsprozesse für die Bereiche Life Science und Medizin. Das Unternehmen produziert auf Kundenwunsch vielfältige Plattformen aus Kunststoff im Spritzgussverfahren und bietet den gesamten Produktentwicklungs- und Produktionsprozess von der Idee bis zum fertigen Produkt.

The Greiner Bio-One International AG consists of four business sectors: Preanalytics, BioScience, Diagnostics and OEM.

*Based on customer specifications and the requirements of the diagnostics market, the **Preanalytics** division of Bio-One® develops specimen collection systems for blood, urine and saliva, which make daily routine procedures in hospitals, laboratories and doctors' offices easier and safer.*

*The business division **BioScience** is an internationally leading technology partner for universities, research institutes as well as the diagnostics, pharmaceutical and biotechnology industries. The division is one of the leading suppliers of special products for the cultivation and analysis of cell and tissue cultures as well as microplates for high-throughput screening.*

*With the business area of **Diagnostik**, Greiner Bio-One is specialised in the development of new molecular biological analysis methods. The area of application for the so-called DNA-array as key technology ranges from human diagnostics to food science. For example, bacteria or viruses can be conclusively identified by the genetic finger print for a fast, safe diagnosis.*

*As Original Equipment Manufacturer (**OEM**), Bio-One® is long-term partner to industry and can fulfil customer-specific design requirements and manufacturing processes in the areas of life science and medicine. In injection moulding processes, the company can manufacture a broad range of plastic platforms according to customer requirements, offering the entire product development and production process from the idea to the finished product.*



Mit Sicherheit mehr Effizienz in der Präanalytik

With Safety more Efficiency in Preanalytics

Beim Umgang mit spitzen und scharfen Instrumenten kommt es im Gesundheitswesen immer wieder zu schwerwiegenden Verletzungen. Sie stellen für die Betroffenen eine ernst zu nehmende Gefährdung dar. Sofern medizinische Arbeitsgeräte, wie zum Beispiel Kanülen, mit Blut kontaminiert werden, besteht das Risiko einer Infektion. Die Europäische Union hat aus diesem Grund eine Richtlinie zum Schutz der MitarbeiterInnen im Gesundheitswesen erlassen, die bis Mai 2013 in nationales Recht umgesetzt werden musste. Im Zuge dieser Richtlinie wurde die Verwendung von Sicherheitsprodukten für die Blutentnahme mehr oder weniger obligatorisch.

Greiner Bio-One Preanalytics hat als Technologieführer diese Entwicklung bereits vor langer Zeit erkannt und hat über die letzten Jahre hinweg systematisch an neuen Sicherheitslösungen gearbeitet. Mit dem VACUETTE® TUBE-TOUCH hat das Unternehmen ein Produkt der neuesten Generation erfolgreich am Markt platziert. Dieses mit sogenannter „Passiv-Technologie“ ausgestattete Produkt vereint Handhabungskomfort und Anwendersicherheit. Der Sicherheitsmechanismus wird automatisch durch das Einsetzen des Blutentnahmeröhrchens in den Halter aktiviert. Der Anwender wird durch dieses innovative Funktionsprinzip sofort nach dem Auslösen der Sicherheitschutzkappe zuverlässig vor einer Stichverletzung geschützt. Gemeinsam verwendet mit den VACUETTE® PREMIUM Röhrchen mit Sicherheitsschraubkappe wird der Halter zum sichersten Blutentnahmesystem, das es derzeit am Markt gibt.

Doch Bio-One® hat sich nicht nur auf die Entwicklung von sicheren **Systemen für die venöse und die kapillare Blutentnahme** spezialisiert. Um eine praktische Lösung für die **Urindiagnostik** zu bieten, bringt die Preanalytics-Sparte das neue VACUETTE® CCM Urinröhrchen auf den Markt. Es eignet sich sowohl für klinisch-chemische Analysen als auch für Kulturen. Der neue Stabilisator in Pulverform hält klinisch-chemische Parameter sowie Keime und Keimzahl über 48 Stunden bei Raumtemperatur konstant. Durch die universelle Einsetzbarkeit in der Urindiagnostik kann die tägliche Routinearbeit vereinfacht und damit auch effizienter gestaltet werden.

Working with sharp and pointed instruments in the healthcare sector leads again and again to serious injuries. For those affected, this is a risk to be taken seriously. As long as medical devices, for example needles, can get contaminated with blood, there is a risk of infection. For this reason, the European Union has passed a directive for protection of workers in the healthcare sector. This became part of national law in EU member states in May 2013. Within the framework of the directive, the use of safety products for blood collection became practically compulsory.

As technology leader, Greiner Bio-One Preanalytics recognised this development a long time ago, and over the past years, has systematically worked on the development of new safety solutions. With the VACUETTE® TUBE-TOUCH, the company has brought a product on the market of the newest generation. This product incorporates passive technology with handling comfort and user safety. The safety mechanism is activated automatically when the tube is inserted into the holder. With this innovative functional principle, the user is fully protected against needlestick injuries immediately after activation of the safety cap. Used in combination with the VACUETTE® PREMIUM Tubes with Safety Twist Cap, this system ensures a top level of safety and protection in blood collection.

*Bio-One® specialises in more than the development of safety systems for venous and capillary blood collection. As a practical solution for **urine diagnostics**, the Preanalytics division is launching the new VACUETTE® urine CCM tube. This tube is suitable for both clinical chemistry analyses and culture. The new stabiliser in powder form keeps clinical chemical parameters as well as bacteria and germ count stable for 48 hours at room temperature. Due to the universal application in urine diagnostics, daily routine can be simplified and streamlined.*



Innovationen für die Zukunft

Innovations for the Future

Greiner Bio-One BioScience erweitert kontinuierlich sein Produktportfolio für die **Kultivierung, Lagerung und Separation von Zellen**. Erst kürzlich wurden zwei neue Zellkultur-Platten im ANSI-Format mit einem bzw. vier Kompartimenten vorgestellt. Die OneWell Plate™ ist für den Einsatz in Zellkultur und Bakteriologie geeignet. Die FourWell Plate™ eignet sich für die Kultivierung von Zellen auf Objektträgern. Eine weitere Innovation ist der CELLreactor™, ein kleiner Bioreaktor für die Zellkultur. Das 50 ml Polypropylen-Röhrchen mit Filterschraubverschluss ermöglicht die Miniaturisierung großer Probenvolumina bei gleichzeitiger Maximierung paralleler Experimente innerhalb eines Versuchsansatzes.

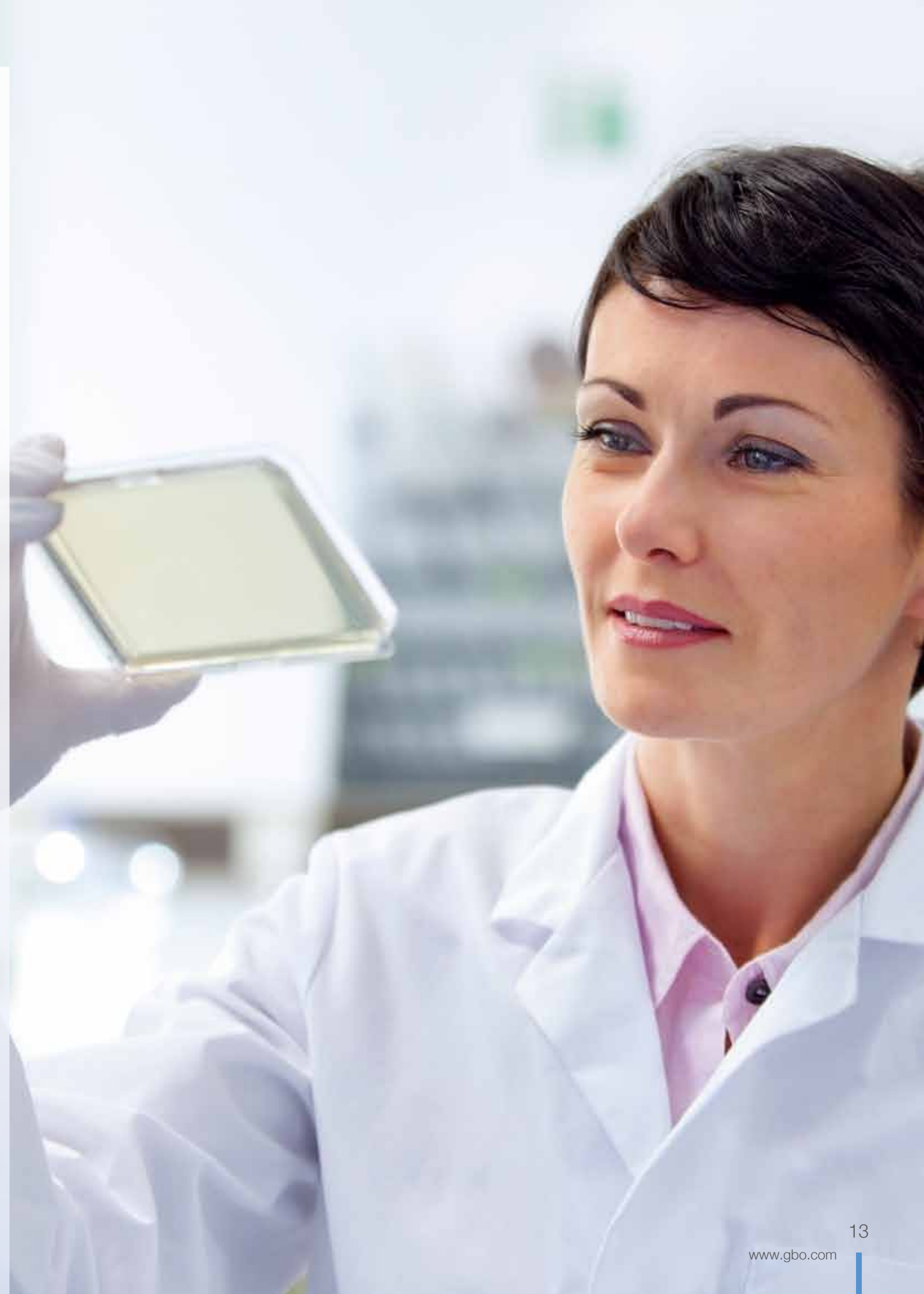
Durch die ständige Erweiterung seines Produktsortiments im Bereich **High-Throughput Screening** gehört Greiner Bio-One BioScience zu den führenden Zulieferern von Microplatten für die Pharmaindustrie. So wurden innerhalb kurzer Zeit gleich drei verschiedenen Microplatten aus Cycloolefin, einem neuartigen Werkstoff mit quarzglasähnlichen Eigenschaften, auf dem Markt eingeführt. Die schwarze 1536 Well SCREENSTAR Microplatte mit transparentem Folienboden eignet sich besonders für mikroskopische Anwendungen mit hohen Anforderungen an den Screening-Durchsatz. Eine zweite schwarze 1536 Well Cycloolefin-Microplatte mit festem Boden für Fluoreszenzmessungen und lichtgeschützte Wirkstofflagerung setzt Maßstäbe in der hochautomatisierten Wirkstoffforschung. Und schließlich eignet sich die transparente 1536 Well Microplatte aus Cycloolefin besonders gut für die Lagerung von Wirkstoffen.

Weitere Neuheiten im Bereich BioScience sind die Sapphire Pipetten- und Filterspitzen, die ein besonders präzises Pipettieren bei hohem Pipettierkomfort ermöglichen. Auch die Cryo.s™ Einfrierröhrchen mit Datamatrix Code sowie dazugehörigem Datamatrix Cryo Rack setzen Standards in der effizienten Handhabung von Gefrierproben.

*Greiner Bio-One is continuously expanding its product portfolio with products for the **cultivation, storage and separation of cells**. Quite recently, two new cell culture plates in ANSI format with one or four compartments were launched. The OneWell Plate™ is particularly suited for cultivating and analysing bacteria. The FourWell Plate™ can be used for the cultivation of cells on microscope slides. Another innovation is the CELLreactor™, a small bioreactor for cell culture. The innovative 50 ml polypropylene filter top tube enables the miniaturisation of large-scale setups while simultaneously maximising the number of parallel experiments.*

*By the permanent expansion of its product range in **high-throughput screening**, Greiner Bio-One is one of the leading suppliers of microplates for the pharmaceutical industry. Lately, no less than three different microplates made of cycloolefin, an innovative raw material with quartz-glass like properties, have been introduced. The black 1536 well SCREENSTAR microplate with transparent film bottom is especially suited for microscopic applications with high screening throughput requirements. A second black 1536 well cycloolefin microplate with solid bottom for fluorescence measurements and light-sensitive compound storage set standards in highly automated research. And last but not least, the transparent 1536 well cycloolefin microplate is ideal for sample storage.*

Further innovations of the BioScience division are the Sapphire pipette and filter tips that combine very precise pipetting with ease of use. As well, Cryo.s™ with Datamatrix code and Datamatrix Cryo Rack set the benchmark in efficient handling of freezing samples.



Lösungen für die Infektionsdiagnostik

Solutions for Infectious Disease Diagnostics

Greiner Bio-One hat sich auf die Entwicklung neuer molekularbiologischer Analysemethoden spezialisiert. Dazu zählt der **Biochip** oder DNA-Array, ein Trägermedium mit einer großen Zahl biologischer oder biochemischer Tests auf engstem Raum. Diese Technologie ermöglicht es der biologischen und pharmazeutischen Forschung, beispielsweise Bakterien oder Viren eindeutig zu identifizieren und somit zu einer zuverlässigen Diagnose zu gelangen.

Mit der so genannten HTA™ Technologie (High-Throughput microArraying) bietet Greiner Bio-One eine der ersten Plattformen für den diagnostischen Einsatz in der Microarray-Technologie an. Sie erlaubt die parallele Durchführung einer Vielzahl von Einzelnachweisen in einer geringen Menge biologischen Probenmaterials. Labor- und Versuchseinrichtungen in Industrie, Wissenschaft und Forschung nutzen diese neuartigen Trägermaterialien zur schnelleren und kostengünstigeren Analyse von DNA/RNA oder Protein-Sequenzen.

Das Anwendungsspektrum der Biochips reicht von der Human-Diagnostik bis zur Lebensmittelanalytik: Das Testsystem **PapilloCheck®** weist beispielsweise die verschiedenen Typen des für Gebärmutterhalskrebs verantwortlichen Virus (HPV) nach. Der DNA-Chip **ParoCheck®** identifiziert ein bisher einzigartiges Spektrum von Bakterien, die an der Entstehung der weit verbreiteten Gingivitis (Zahnfleischentzündung) und Parodontitis (Zahnbettentzündung) beteiligt sind. Das **Cytolnspect™** Testsystem weist Kontaminationen mit Mycoplasmen in biologischen Materialien auf Artniveau nach und wurde zur Qualitätssicherung in der biopharmazeutischen Industrie entwickelt. Das innovative **GENSPEED®** MRSA Schnelltest System für Kliniken und Labors weist MRSA-Bakterien aus Nasen- und Rachenabstrichen nach, wobei das neue relevante Resistenzgen *Staphylococcus aureus* (*mecC*) ebenfalls detektiert wird.

*Greiner Bio-One is specialised in the development of innovative molecular biology analysis methods. These include the **biochip** or DNA-array, a carrier medium accommodating a large number of biological or biochemical tests in a very compact space. This key technology enables biological and pharmaceutical research to clearly identify bacteria and viruses, for example, using the specific genetic fingerprint, thus achieving faster, more reliable diagnosis.*

Greiner Bio-One's HTA™ technology (High-Throughput micro-Arraying) offers one of the first platforms for diagnostic use in microarray technology. It allows a multitude of individual tests to be performed in parallel in a small set of biological sample material. Laboratory and test facilities in industry, science and research use these innovative carrier materials for faster and more cost-effective analysis of DNA/RNA or protein sequences.

*The applications for biochips range from human diagnostics to food analysis. For example, the **PapilloCheck®** test system detects various types of the virus responsible for cervical cancer (HPV). The **ParoCheck®** DNA chip identifies a unique range of bacteria that give rise to the widespread diseases gingivitis and periodontitis. **Cytolnspect™** identifies contamination with mycoplasmas in biological materials at species level and was developed for quality assurance in the biopharmaceutical industry. The innovative **GENSPEED®** MRSA quick test system for hospitals and laboratories detects MRSA bacteria in human nasal and pharyngeal smears, including the new relevant methicillin resistant *staphylococcus aureus* (*mecC*).*



Maßgeschneiderte Produkte

Tailor-Made Products

Die Greiner Bio-One GmbH ist als **Original Equipment Manufacturer (OEM)** langjähriger Partner der Industrie. Als führender Anbieter von Probenentnahmesystemen, hochwertigen Laboreinwegartikeln, Microplatten für das Hochdurchsatz-Screening und innovativen Biochips entwickelt das Unternehmen kundenspezifische Lösungen für Pharmaindustrie, Diagnostik und Medizintechnik.

Greiner Bio-One produziert auf Kundenwunsch vielfältige **Plattformen aus Kunststoff im Spritzgussverfahren**. Dabei unterstützen erfahrene Wissenschaftler die Auftraggeber bei der Realisierung ihrer Projekte. Greiner Bio-One bietet den gesamten Produktentwicklungs- und Produktionsprozess von der Idee bis zum fertigen Produkt, also Design-Studien, Prototyping und eine vollautomatisierte Fertigung unter einem Dach an. Das Unternehmen setzt Kleinserien, Serienproduktionen sowie kundenspezifisches Branding um und kann dabei auf Produktionsstätten in Europa, den USA und Asien zurückgreifen. Greiner Bio-One ist nach DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 13485 (internationaler Standard für Medizinproduktehersteller) zertifiziert.

Für spezifische Anforderungen steht dem Kunden eine Vielzahl an Kunststoffen zur Verfügung; auch Kombinationen mit Folie, Glas oder anderen Materialien werden realisiert. Zusätzlich werden verschiedene Verfahren der **Oberflächenbehandlung** zur Anpassung der Materialeigenschaften eingesetzt.

*Greiner Bio-One GmbH, as an **original equipment manufacturer (OEM)**, is a longstanding partner to the industry. As a leading supplier of sample collection systems, high-quality labware, microplates for high-throughput screening and as a developer of innovative biochips, the company customised solutions for the pharmaceutical industry, the diagnostic and medical technology sectors.*

*Greiner Bio-One uses **injection moulding technology** to produce a whole range of **customised plastic platforms**. Experienced scientists provide support for customers in carrying out their projects. Greiner Bio-One offers the complete product development and production process from the idea through to the finished product, i.e. design studies, prototyping and fully automated manufacturing under one roof. The company produces small and large series, undertakes customer-specific branding and can call on production facilities in Europe, the U.S. and Asia. Greiner Bio-One is certified to DIN EN ISO 9001 and DIN EN ISO 13485 (international standard for medical product manufacturers).*

*A variety of plastics is available for customers with specific requirements, and combinations with film, glass or other materials are also possible. In addition, various **surface treatment procedures** are applied to adapt material properties.*



Die Anforderungen an Produkte im Life-Science-Markt werden immer komplexer. Greiner Bio-One begegnet diesen Anforderungen mit einer Kombination aus langjährigem Know-how für Markt und Produkte sowie mit innovativen Ideen, um die Vorstellungen unserer Kunden umzusetzen.

The product requirements in the life science sector are becoming more and more complex. Greiner Bio-One meets these requirements with a combination of both market and product expertise and innovative ideas in order to realise the visions of our customers.



Heinz Schmid (Greiner Bio-One Management Board)

Höchste Qualitätsansprüche

Highest Demands in Quality

Qualität wird bei Greiner Bio-One groß geschrieben. Denn für unsere Produkte gelten höchste Qualitätsanforderungen. Alle Produktionsstandorte der Bio-One® Sparte von Greiner sind gemäß den internationalen Standards **ISO 9001, ISO 13485 sowie FDA- und CAMDCAS-Anforderungen** an Medizinproduktehersteller zertifiziert.

Doch Qualität bedeutet für uns noch mehr. Greiner Bio-One nutzt deshalb ein **sorgfältig durchdachtes, mehrstufiges Qualitätssicherungssystem** über alle Produktionsstandorte. Dies beginnt bereits mit der Wareneingangskontrolle, bei der die eingehenden Rohstoffe und Materialien überprüft werden. Während der Fertigung wird die Qualität der Produkte durch kontinuierliche visuelle, maßliche und funktionale Prüfungen überwacht. Zusätzlich werden die Produkte auf die Einhaltung anwendungsspezifischer Eigenschaften, wie z. B. Sterilität, getestet. Erst nach erfolgreicher Freigabe werden unsere qualitativ hochwertigen Produkte an unsere Kunden ausgeliefert.

Um unseren hohen Qualitätsanspruch jedem einzelnen Mitarbeiter zu vermitteln, finden kontinuierlich **Qualitäts- und Produktschulungen** statt. Weltweit einheitliche Hygiene- und Bekleidungsvorgaben unserer Mitarbeiter bis hin zu unseren Lieferanten, unterstreichen unser hohes Qualitätsniveau.

Um Verbesserungspotenziale zu identifizieren und die Wirksamkeit unseres Qualitätsmanagementsystems zu gewährleisten, werden **regelmäßige Inspektionen** durchgeführt. Dafür haben wir ein Verfahren aus internen und externen Prüfsystemen aufgebaut, das uns hilft, neben den international geforderten Standards auch den hohen eigenen Anforderungen gerecht zu werden. Der Erfolg unserer Maßnahmen zeigt sich durch die hohe Kundenzufriedenheit und die internationale Anerkennung durch unsere erfolgreichen Produkt- und Systemzertifizierungen.

*For Greiner Bio-One, quality is of major importance. For our products the highest quality requirements must be met. The Bio-One® division of Greiner is certified according to **ISO 9001, ISO 13485** as well as according to **FDA and CAMDCAS guidelines** for medical device manufacturers.*

*However, quality means even more for us, and for this reason, Greiner Bio-One has developed a **careful and sophisticated, multi-level quality management system**. It begins with the incoming goods inspection, where the newly delivered raw materials are inspected. During production, the quality of the product is tested using an individual test plan. Furthermore, the products are tested in the laboratory for application-specific characteristics, e.g. sterility. Only after full approval are our high-quality products delivered to the customers.*

*So that each individual Greiner Bio-One employee fully understands the relevance of the quality of our products, continual **quality and product trainings** are held. Our high quality standards are emphasised by our worldwide harmonised guidelines for hygiene and protective clothing for employees and even suppliers.*

*To identify potential for improvement and guarantee the effectiveness of our quality assurance system, **audits** take place regularly. We have established a process of internal and external test systems that help us live up to our own high requirements in addition to internationally obligatory standards. The success of these measures is reflected by high customer satisfaction and international recognition of our product and system certifications.*

Qualität ist für uns nicht Selbstzweck einer Organisation, sondern die solide Basis für Verlässlichkeit. Sie sichert den langfristigen Unternehmenserfolg.

For us, quality is not the end in itself of an organisation but a solid basis for reliability. It protects the long-time success of our company.



Rainer Pemeker (Greiner Bio-One Management Board)

Weltweit vor Ort

At Your Doorstep, Across The World

Die Wünsche der Kunden stehen im Mittelpunkt unseres Handels. Mit unserem umfangreichen Produktspektrum für eine Vielzahl von Anwendungsbereichen konzentrieren wir uns bei der Entwicklung innovativer Produkte und kompetenter Serviceleistungen auf die Anforderungen des Marktes.

Mit über 1700 Mitarbeitern sind wir durch sieben Produktionsstätten auf vier Kontinenten, 24 Niederlassungen sowie durch unsere internationalen Vertriebspartner **in mehr als 100 Ländern direkt vor Ort vertreten**. Im Vertrieb sind Spezialisten im Einsatz, die über umfassende fachliche Kompetenz verfügen. Dies garantiert kundennahe Beratung, rasche Belieferung sowie unkomplizierten Service. Zudem stehen unseren Kunden ein Online-Shop, eine technische Hotline sowie eine FAQ-Datenbank zur Verfügung, um schnell und kompetent produktbezogene Fragen zu beantworten.

Our customers' wishes are at the core of our actions. With our broad product range and multitude of application areas, the focus for us when developing innovative products is on the requirements of the market.

*With more than 1700 employees at seven production locations on four continents, as well as 24 subsidiaries in addition to our international distribution partners, we are **represented directly in more than 100 countries**. We have specialists working in sales, with comprehensive expert competence. This ensures on-site customer care, quick deliveries and uncomplicated service. Furthermore, an online shop, a technical hotline and an FAQ database on our website are available for customers, so that product-related questions can be answered quickly and competently.*

Seit vielen Jahren punkten wir bei unseren Kunden mit einem raschen und unkomplizierten Lieferservice. Dieses wird durch effiziente Logistik und unser weltweites Vertriebsnetz sichergestellt.

For many years, our customers appreciate the fast and easy delivery of our products. This is ensured by efficient logistics and our worldwide sales network.



Georg Heftberger (Greiner Bio-One Management Board)

Greiner Bio-One International AG (Kremsmünster)		
greiner bio-one		
Greiner Bio-One GmbH Austria (Kremsmünster)	Mediscan GmbH & Co. KG Austria (Kremsmünster)	Greiner Bio-One GmbH Germany (Frickenhausen)
Greiner Bio-One Hungary Kft. Hungary (Mosonmagyaróvár)	Mediscan GmbH & Co. KG Austria (Kremsmünster)	Greiner Bio-One Ltd. United Kingdom (Stonehouse)
Greiner Bio-One North America, Inc. USA (Monroe, North Carolina))		Greiner Bio-One Co. Ltd. Japan (Tokyo)
Greiner Bio-One S.A.S. France (Courtaboeuf Cedex)		Greiner Bio-One B.V. Netherlands (Alphen)
Greiner Bio-One Brasil Ltda. Brazil (Americana)		Greiner Bio-One BVBA/SPRL Belgium (Wemmel)
Greiner Bio-One Vacuette Schweiz GmbH Switzerland (St. Gallen)		Lambda GmbH Austria (Rainbach)
Greiner Bio-One Thailand Ltd. Thailand (Chonburi)		
Greiner Bio-One Suns Co. Ltd. China (Beijing)		
Greiner Bio-One (India) Pvt. Ltd. India (Noida)		

Unsere Produktionsstätten

Our Production Plants

Höchste Qualität durch modernste Produktionsanlagen
Highest quality through state-of-the-art production facilities

Austria (Kremsmünster)



Produktion des Bereichs / *Production of Division:*
 Preanalytics
 Gebaut / *Built:* 1992
 Mitarbeiter / *Employees:* 489

Sitz der Greiner Bio-One International AG, Kremsmünster, Österreich /
*Headquarters of Greiner Bio-One International AG,
 Kremsmünster, Austria*

Germany (Frickenhausen)

Produktion des Bereichs / *Production of Division:*
 BioScience
 Gebaut / *Built:* 1988
 Mitarbeiter / *Employees:* 359

Greiner Bio-One GmbH, Frickenhausen, Deutschland



USA (Monroe)



Produktion des Bereichs / *Production of Division:*
 Preanalytics & BioScience
 Gebaut / *Built:* 2000
 Mitarbeiter / *Employees:* 253

Greiner Bio-One North America Inc., Monroe, USA

Hungary (Mosonmagyaróvár)

Produktion des Bereichs / *Production of Division:*
 Preanalytics & BioScience
 Gebaut / *Built:* 1995
 Mitarbeiter / *Employees:* 129

Greiner Bio-One Hungary Kft., Mosonmagyaróvár, Ungarn



Brazil (Americana)



Produktion des Bereichs / *Production of Division:*
 Preanalytics
 Gebaut / *Built:* 2004
 Mitarbeiter / *Employees:* 115

Greiner Bio-One Brasil, Americana, Brasilien

Thailand (Chonburi)

Produktion des Bereichs / *Production of Division:*
 Preanalytics
 Gebaut / *Built:* 2008
 Mitarbeiter / *Employees:* 56

Greiner Bio-One Thailand Ltd., Amata Nakorn, Thailand



Austria (Rainbach)



Produktion des Bereichs / *Production of Division:*
 Preanalytics & BioScience
 Gebaut / *Built:* 2009
 Mitarbeiter / *Employees:* 133

Greiner Bio-One GmbH, Rainbach, Österreich

Nach vorne gedacht

Forward Thinking

Forschung und Entwicklung zählt seit jeher zu den Wachstumstreibern eines Wirtschaftssystems. Vor allem die Medizintechnik und die Biotechnologie haben in den letzten Jahrzehnten einen stetigen Aufschwung erlebt. Auch der Unternehmenserfolg von Greiner Bio-One beruht auf der **konsequenten Weiterentwicklung von modernen Technologien und Verfahren**. Ein beträchtlicher Teil des Umsatzes wird in F&E investiert. An den österreichischen und deutschen Standorten arbeiten Teams von Produktspezialisten aus unterschiedlichsten Bereichen an der Konzeption sowie der Umsetzung innovativer Lösungen.

Seit dem Jahr 2010 gibt es das neue hochmodern ausgerüstete Forschungszentrum in Rainbach. Neben der Greiner Bio-One Tochterfirma Lambda beherbergt es auf 1.800 m² Fläche auch das unternehmenseigene Klinische Testlabor (CTL). In Rainbach werden neue Biochips für die Infektionsdiagnostik entwickelt sowie Eigenentwicklungen der Preanalytics Sparte vorangetrieben. Weiters zählen zum Aufgabenbereich des Klinischen Testlabors Leistungsbewertungsprüfungen und die Vorbereitung und Durchführung klinischer Studien.

Durch weitreichende Netzwerke mit ausgewählten Partnerfirmen, öffentlichen Einrichtungen und Organisationen gelingt es Bio-One® stets relevante Fragestellungen, aktuelle Entwicklungen und sich abzeichnende Trends frühzeitig zu erkennen und in Produktlösungen umzusetzen. Hohes zukünftiges Marktpotenzial haben neben dem bestehenden Produktportfolio insbesondere weitere DNA-Arrays sowie Sicherheitsprodukte für die Probenentnahme. Auch spezielle OEM-Lösungen für Diagnostikkunden und eine neue Vertriebs- und Marketingkooperation für das GBO Speichelentnahmesystem (SCS) bergen ausgezeichnete Chancen für die zukünftige Unternehmensentwicklung.

*Research and development has always been the driver for growth in an economic system. Over the past few decades, it is medical technology and biotechnology that have experienced a constant upturn. Greiner Bio-One's success is also down to the **constant further development of modern technology and processes**. A considerable part of the turnover is invested in R & D. At both the Austrian and German locations, there are teams of product specialists from various areas working on the conception and implementation of innovative solutions.*

Since 2010 there is the research centre in Rainbach, equipped to the highest up-to-date standards. Both the Greiner Bio-One subsidiary Lambda and the company's testing laboratory (CTL) are housed on an office space of 1800 m². New biochips for infection diagnostics are developed in Rainbach and proprietary developments from the Preanalytics division are developed further. The clinical test laboratory is also responsible for performance evaluation tests and clinical studies for new development projects.

Due to a broad-reaching network of selected partner companies, public facilities and organisations, Bio-One® constantly manages to recognise relevant questions, current developments and upcoming trends in good enough time to turn them into product solutions. Besides the current product portfolio, there is particularly high future market potential in further DNA arrays as well as safety products for specimen collection. Further excellent chances for the future company development are in special OEM solutions for diagnostics customers as well as a new distribution and marketing cooperation for the GBO Saliva Collection System (SCS).

Die zeitnahe Realisierung von zukunftsweisenden Ideen stellt eine Herausforderung für jedes Unternehmen dar. Greiner Bio-One begegnet dieser Herausforderung durch das spezielle Know How seiner Mitarbeiter und einem an Effizienz orientierten Ideen-Management-Prozess.

Prompt realisation of future trend-setting ideas poses a challenge for every company. Greiner Bio-One is able to meet this challenge with the special know how of the staff and an efficiency-orientated ideas management process.



Manfred Buchberger (Greiner Bio-One Management Board)

Wir bekennen uns zur Befolgung aller gesetzlichen Normen und zu einem wertebundenen unternehmerischen Handeln.

We are committed to compliance with all legal norms and to value-oriented corporate action.

Wir lehnen jegliche Form von Korruption ab.

We are opposed to any form of corruption.

Wir treten für einen fairen und freien Wettbewerb ein.

We promote fair and free competition.

Wir respektieren unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter als wesentliche Partner für die Geschäftsentwicklung unserer Unternehmensgruppe.

We respect our employees as essential partners for the business development of our Corporate Group.

Wir bekennen uns zu einem verantwortungsbewussten Umgang mit eigenem und fremdem Eigentum.

We are committed to handling our own property and the property of others responsibly.

Wir trennen berufliche und private Interessen.

We separate professional and private interests.

Wir stellen die Nachhaltigkeit unseres unternehmerischen Handelns in ökonomischer, sozialer und ökologischer Hinsicht sicher.

We ensure the economic, social and environmental sustainability of our corporate actions.

Unsere Werte leben

Living Our Values

Die Greiner Gruppe hat sich in den vergangenen Jahren und Jahrzehnten zu einem global agierenden Unternehmen entwickelt. Mit der **Implementierung eines Verhaltenskodex** soll diese nachhaltige Entwicklung auch in Zukunft gewährleistet werden.

Auf Grundlage der Greiner-Philosophie, welche Langfristigkeit, Vertrauen, Wachstum, Menschlichkeit, Verantwortung, Seriosität, Offenheit, Nachhaltigkeit und Selbstbewusstsein in den Mittelpunkt rückt, wurden die daraus abgeleiteten Verhaltensregeln in einem Kodex festgeschrieben und allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, aber auch Kunden und Geschäftspartnern zugänglich gemacht.

Der Kodex soll eine Hilfestellung sein, um die Integrität des Verhaltens der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Greiner Bio-One nachhaltig zu gewährleisten.

*The Greiner Group has made great strides in the past years and decades to a global corporate group. With the **implementation of a Code of Conduct**, the company wishes to provide the basis for ensuring sustainable development for the future.*

Based on the Greiner philosophy, which emphasises a long-term approach, trust, growth, humanity, responsibility, respectability, openness, sustainability and self-confidence, the rules of conduct were derived from this philosophy and made accessible to all employees as well as to customers and business partners.

The codex has been designed to ensure the integrity of the behaviour of all Greiner Bio-One employees on a long-term basis.

Der Mensch steht im Mittelpunkt

Focus on the Individual

Als international tätiges Unternehmen ist uns der **globale Informations- und Wissensaustausch zwischen den Mitarbeitern** auf verschiedensten Ebenen ein wichtiges Anliegen. Beispiele hierfür sind regelmäßig stattfindende internationale Produktschulungen, Technical Meetings und Austauschprogramme für Auszubildende, die dem Aufbau von fundiertem Know-How dienen und soziale Kontakte fördern.

Bio-One® versteht sich als **sozial denkendes Unternehmen**, das mit seinem umfangreichen Personalentwicklungsprogramm die Gesundheit, Motivation sowie persönliche und fachliche Kompetenz der Mitarbeiter in den Mittelpunkt der Unternehmensaktivitäten stellt. So werden zahlreiche Kurse und Veranstaltungen in den Bereichen Fitness, Gesundheitsvorsorge, Persönlichkeits- und Managementkompetenzen sowie Sprachtrainings angeboten. Durch die Initiative „Greiner Next Generation“ werden Nachwuchskräfte praxisnah im Unternehmen ausgebildet.

Neben der Präsenz auf Social Media Kanälen informiert die jährlich mehrmals erscheinende Mitarbeiterzeitung „Global One“ über die Vorgänge im und rund um das Unternehmen. Für den sozialen Kontakt der Mitarbeiter untereinander sorgen diverse Feierlichkeiten und Veranstaltungen sowie vielfältige Sportangebote an den Standorten.

Die Investition in den Wissensaufbau und die Förderung der sozialen Kompetenz der Mitarbeiter garantiert Greiner Bio-One als expandierendes, international tätiges Unternehmen verlässliche, langfristige Zukunftsperspektiven in einem sich dynamisch entwickelnden Life-Science-Markt.

*As an internationally active company, **sharing global information and knowledge amongst employees** on various levels is a crucial concern. Examples of this include regular international product trainings, technical meetings and exchange programmes for trainees, all of which serve to promote furthering knowledge and know-how as well as to encourage social contact.*

*Bio-One® sees itself as a **social minded company**, with an extensive personal development programme which focuses on the health and motivation beside personal and professional competence of our staff. Numerous courses and events are offered in the areas of fitness, health, personality and management competence as well as language training. With the “Greiner Next Generation” initiative, our trainees receive practical training on-site in the company.*

In addition to using social media channels, the employee magazine “global one” is published three times a year and informs staff of activities in and around the company. For social contact amongst staff, various events and festivities as well as a range of sporting activities are available at all company locations.

Investment in building up knowledge and social competence of staff members guarantees Greiner Bio-One’s long-term future reliable perspectives on a dynamically developing life sciences market as expanding internationally active company.



Green Spirit

Green Spirit

In Zeiten, in denen der ökologische Aspekt durch die Zunahme von Treibhausgasen und der weltweiten Klimaerwärmung immer mehr ins Bewusstsein der Öffentlichkeit rückt, steigt auch die **gesellschaftspolitische Verantwortung** eines Unternehmens. Als Kunststoff produzierendes Medizintechnik-Unternehmen stellt sich Greiner Bio-One dieser Herausforderung und hat in einem **umfassenden Ökologie-Projekt** mit dem Titel „The Green Spirit“ alle Unternehmensprozesse auf dieses Ziel ausgerichtet. Die Produktion der Bio-One® Produkte erfolgt unter ökologischen Gesichtspunkten. Wir achten auf die Verwendung von energiesparenden Produktions- und Sterilisationstechnologien.

Verpackungsmaterial wird durch ein intelligentes Liefer- und Lagerungssystem vermieden. Durch die Nähe zu Rohstofflieferanten entstehen keine langen Transportwege. Produktionsanlagen werden mit sauberer, erneuerbarer Energie betrieben. Fossile Brennstoffe wie Gas oder Öl kommen auf diesen Anlagen nicht zum Einsatz. Im Schnitt verbrauchen die Maschinen um 50 % weniger Energie. Durch die spezielle Recycling-Konstruktion arbeiten die Anlagen materialsparend. Angussteile werden wiederverwertet. Produktionsausschüsse werden einem Compounding-Unternehmen übergeben und wieder zu Kunststoff-Granulat verarbeitet. Energiekosten für die Beheizung werden durch ein ausgeklügeltes Wärmerückkopplungskonzept gespart.

Die Sterilisation der Produkte erfolgt ebenfalls nach dem neuesten Technologiestandard. Die Elektronenstrahl-Sterilisation (E-Beam) ist ein äußerst zuverlässiges und rückstandsfreies Verfahren. Es entstehen im Gegensatz zu anderen Sterilisationsverfahren weder radioaktive Abfälle noch giftige Gase oder chemische Reststoffe. Für Verpackungsmaterial wird in vielen Fällen ebenfalls recyceltes Material verwendet.

*In times when public awareness of ecological issues is on the increase regarding, for example, greenhouse gases and global warming, the company's **socio-political responsibility** also increases. As a medical technology company that manufactures plastics, Greiner Bio-One has risen to this challenge, and in the course of the **comprehensive ecology project** "The Green Spirit", has directed all company processes towards this aim. The manufacturing of Bio-One® products takes place in consideration of ecological aspects. We ensure that we use energy saving production and sterilisation technologies.*

Packaging material is minimised by using an intelligent delivery and storage system. Due to the proximity of our raw materials suppliers, there are no long transport routes. Production machines are powered by clean, renewable sources of energy. Fossil fuels like gas or oil are not used on our machines. On average, the machines need about 50 % less energy. Due to the special recycling construction, the machines function on a material saving basis. Moulded pieces are re-used. Production reject pieces are given to a compounding company and processed into plastic granulate. Energy costs for heating are saved, because the energy for heating is won via an intelligent heat recovery system.

Sterilisation of products is carried out according to the latest technological standards. Sterilisation by electron rays (E-Beam), is an extremely reliable process that does not leave behind any residue. In contrast to other sterilisation processes, neither radioactive waste nor poisonous gases or chemical residual materials are created as a result. For packaging materials, recycled materials are also used in most cases.



Adressen

Addresses

Austria

Greiner Bio-One International AG

Bad Haller Straße 32
A-4550 Kremsmünster
Phone (+43) 7583 6791-0
Fax (+43) 7583 6318
E-Mail office@at.gbo.com
www.gbo.com

Greiner Bio-One GmbH

Bad Haller Straße 32
A-4550 Kremsmünster
Phone (+43) 7583 6791-0
Fax (+43) 7583 6318
E-Mail office@at.gbo.com
www.gbo.com/preanalytics

Greiner Bio-One GmbH

Gewerbepark 2
A-4261 Rainbach im Mühlkreis
Phone (+43) 7949 2090-0
Fax (+43) 7949 2091
E-Mail office@at.gbo.com

Greiner Bio-One GmbH Clinical Research Laboratory

Gewerbepark 2
A-4261 Rainbach im Mühlkreis
Phone (+43) 7949 2090-0
Fax (+43) 7949 2090-2433
E-Mail crl@gbo.com

Lambda GmbH

Gewerbepark 2
A-4261 Rainbach im Mühlkreis
Phone (+43) 7949 2090-3000
Fax (+43) 7949 2090-3001
E-Mail office@lambda.at
www.lambda.at

Mediscan GmbH & Co. KG

Bad Haller Straße 34
A-4550 Kremsmünster
Phone (+43) 7583 5152-0
Fax (+43) 7583 5152-44
E-Mail office@mediscan.co.at
www.mediscan.at

Mediscan GmbH & Co. KG

Im Forschungszentrum
A-2444 Seibersdorf
Phone (+43) 2254 72996
Fax (+43) 2254 72996-94

Germany

Greiner Bio-One GmbH

Maybachstraße 2
D-72636 Frickenhausen
Phone (+49) 7022 948-0
Fax (+49) 7022 948-514
E-Mail info@de.gbo.com
www.gbo.com/bioscience

Greiner Bio-One GmbH

Rosenkamper Straße 6
D-42719 Solingen
Phone (+49) 212 23007-0
Fax (+49) 212 23007-20
E-Mail info@de.gbo.com

Greiner Bio-One GmbH

Krablerstraße 127
D-45326 Essen
Phone (+49) 201 861 860
Fax (+49) 201 861 861 2
E-Mail office@de.gbo.com

Belgium

Greiner Bio-One BVBA/SPRL

Koning Albert I Laan 50
B-1780 Wemmel
Phone (+32) 2 461 09 10
Fax (+32) 2 461 09 05
E-Mail info@be.gbo.com

Brazil

Greiner Bio-One Brasil

Produtos Medicos Hospitalares Ltda.
Rua Affonso Pansan, 1967
Vila Bertini CEP 13.473-620
Americana São Paulo
Phone (+55) 19 3468 9600
Fax (+55) 19 3468 9601
E-Mail office@br.gbo.com

Greiner Bio-One Brasil Service Tech Sistemas Produtos E Servicos para saude Ltda.

Rua Affonso Pansan, 1967
Vila Bertini CEP 13.473-620
Americana São Paulo

China

Greiner Bio-One Suns Co. Ltd.

No.6, Guang'anmen Nei Street
Beijing Xicheng District
Phone (+86) 10 83 55 19 91
Fax (+86) 10 63 56 69 00
E-Mail office@cn.gbo.com

Geiner Bio-One Suns Co., Ltd.

(Guangzhou Office)
Room 35A, 10th Floor
China International Center (Bld. B) No. 33
Zhongshan Third Road, Yuexiu District
Guangzhou 51005
Phone (+86) 20 28 82 17 58
Fax (+86) 20 28 82 17 78
Reception (+86) 20 28 82 17 77

Geiner Bio-One Suns Co., Ltd.

(Shanghai Office)
Room 2016, 20th Floor
KaiDiKe Building No. 212
Jiangning Road, Jingan District
Shanghai 200041
Phone (+86) 21 22 30 66 56/57
Fax (+86) 21 52 38 3808

France

Greiner Bio-One S.A.S.

3-7 Avenue du Cap Horn
BP 31 – Les Ulis
F-91941 Courtaboeuf
Phone (+33) 169 86 25 25
Fax (+33) 169 86 25 35
E-Mail office@fr.gbo.com

Hungary

Greiner Hungary Kft.

Fertősor 7
H-9200 Mosonmagyaróvár
Phone (+36) 96 21 30 88
Fax (+36) 96 21 31 98
E-Mail office@hu.gbo.com

India

Greiner Bio-One (India) Pvt. Ltd.

„URMIN HOUSE“ Beside HOF Living,
Sindhu Bhavan Road
Off S.G. Highway, Bodakdev
Ahmedabad - 380059 Gujarat
Phone (+91) 79 29 29 69 12
Fax (+91) 79 40 37 07 08
E-Mail office@gboindia.com

Greiner Bio-One (India) Pvt. Ltd.

Suite 2111, Tower A, The Corenthum
A-41, Sector 62, Noida 201301
Phone (+91) 120 456 8787
Fax (+91) 120 456 8788
E-Mail info@gboindia.com

Japan

Greiner Bio-One Co. Ltd.

Fukuyoshizaka Building, 2nd Floor
Minato-Ku, Tokyo 107-0052
Phone (+81) 33 50 58 875
Fax (+81) 35 05 89 74
E-Mail info@jp.gbo.com

Netherlands

Greiner Bio-One B. V.

Albert Einsteinweg 16
NL-2408 Alphen a/d Rijn
Phone (+31) 172 42 09 00
Fax (+31) 172 44 38 01
E-Mail info@nl.gbo.com

Switzerland

Greiner Bio-One Vacuette Schweiz GmbH

St. Leonhard Str. 31
CH-9000 St. Gallen
Phone (+41) 71 228 55 22
Fax (+41) 71 228 55 21
E-Mail office@ch.gbo.com

Thailand

Greiner Bio-One Thailand Ltd.

700/172 Moo. 1 Amata Nakorn
Industrial Estate
Tambon Bankao, Amphua Phanthong
Chonburi 20160
Phone (+66) 38 46 56 330
Fax (+66) 38 46 56 36
E-Mail office@th.gbo.com

United Kingdom

Greiner Bio-One Ltd.

Stroudwater Business Park
Brunel Way
Stonehouse, Glos. GL10 3 SX
Phone (+44) 1453 82 52 55
Fax (+44) 1453 82 72 77
E-Mail info@uk.gbo.com

USA

Greiner Bio-One North America Inc.

P.O.Box 1026
Monroe, North Carolina 28111
Phone (+1) 704 261 7800
Fax (+1) 704 261 7899
E-Mail office@us.gbo.com



member of



Impressum

Medieninhaber, Herausgeber und Verleger:
Greiner Bio-One International AG
Bad Haller Straße 32
4550 Kremsmünster, Austria
Für den Inhalt verantwortlich: Der Vorstand

Your **Power** for Health


greiner bio-one



For further information, please visit our website
www.gbo.com or contact us:

Greiner Bio-One International AG
Bad Haller Straße 32
4550 Kremsmünster
Austria
Phone (+43) 75 83 67 91-0
Fax (+43) 75 83 63 18
E-Mail office@at.gbo.com