UPDATE.26

GERRESHEIMER

Boletín informativo
para los clientes
octubre 2018

CPHI NEWS

Sensile Medical	2
Gx RTF® ClearJect®	3
Gx InnoSafe®	8
Gx® Elite Vials	9
Duma® Pocket	9
Frasco gotero, radicación Gamma	10
Datos personales	10
Calendario de eventos	11

Jeringas COP para determinadas recetas complejas y delicadas
Gx RTF® ClearJect®

Microbombas para el tratamiento contra el párkinson
Obtención de la declaración CE.

La perfección en el vidrio para un comportamiento óptimo en el proceso de producción
Recipientes de vidrio de Gx® Elite

Servicio ampliado
Radiación gama y validación de frascos de goteo

Cabe en muchos buzones y es por ella perfecta para el comercio online
Duma® Pocket

Manejo seguro y sencillo de las jeringas
Gx InnoSafe®

GERRESHEIMER EN LA CPN WORLDWIDE 2018

Microbombas para el tratamiento contra el párkinson de la filial de Gerresheimer Sensile Medical obtiene la declaración EC

Una microbomba portátil de Sensile Medical ha obtenido el certificado UE para el mercado europeo. Para esta bomba, especialmente diseñada para el tratamiento contra el párkinsonpudo obtener la declaración EC de una empresa farmacéutica europea y finalmente sacarse al mercado. Con ello se comercializa la primera microbomba de la filial de Gerresheimer Sensile Medical.

La microbombar se aplica en tratamiento avanzado de párkinson. La mayor ventaja de esta bomba para los pacientes es el fácil manejo, como por ejemplo el llenado automático del medicamento líquido. La tecnología moderna, como la pantalla en color, la estación de llenado, así como el almacenamiento de datos ayuda a una mejor gestión del tratamiento. La bomba se presenta con un discreto diseño, es manejable y se puede llevar en la funda de cuero, que se entrega con el producto, en el cinturón.

Condición para el inicio en el mercado es la declaración EC médico-técnica, que existe ahora para las empresas farmacéuticas y que puede comenzar con la introducción en el mercado. Esta mocrobomba especial ha sido desarrollada para las empresas farmacéuticas por Sensile Medical para su uso en el tratamiento contra el párkinson. Se trata de uno de los cinco proyectos actuales concretos de clientes para distintas terapias.

"La declaración EC y la entrada en el mercado de la primera microbomba, en este caso para el tratamiento contra el párkinson, es un hito para nuestra filial Sensile Medical. Los grandes obstáculos justificados de ésta para el sistema de entrega vital para el paciente se superaron y así puede llevarse a cabo la salida al mercado. Esto nos anima y mucho a aplicar la tecnología de la microbomba de Sensile Medical en otros campos", explica Andreas Schütte, directivo de Gerresheimer AG.

Con el perfil basal que se puede programar personalmente, se puede optimizar el tratamiento para los pacientes de párkinson. Esto es igualmente válido para la tasa de dosis – pulsando un solo botón el paciente puede administrarse una dosis. La patentada bomba de pistón de microrotación SenseCore de Sensile Meidcal, la pieza central de la microbomba, proporciona una emisión extremadamente precisa y segura del medicamento. Suprimiendo los cálculos de tasas de líquidos se logra una mayor seguridad.

Sensile Medical es desde julio parte del Grupo Gerresheimer

Con la adquisición de Sensile Medical AG, Suiza, en julio de este año Gerresheimer amplía su modelo empresarial en la dirección de Original Equipment Manufacturer (OEM) de plataformas para el suministro de medicamentos con cualidades digitales y electrónicas. Sensile Medical desarrolla innovadores productos para el suministro de medicamentos y plataformas para la administración de los mismos, incluida la red digital. En la CPhl internacional de Madrid va a ser Sensile Medical por primera vez parte del equipo de expertos y distribución de Gerresheimer.

La bomba de pistón de micro rotación, pieza clave

Sensile Medical AG desarrolló una nueva microbomba que es el centro de todos los productos Sense Core es pequeña pero muy precisa en la dosificación y, dado que consta únicamente de dos piezas de plástico, su producción resulta muy económica. Por su gran flexibilidad es compatible con distintos medicamentos. Constituye la pieza clave de distintas plataformas de bombas. La familia de productos actual de Sensile Medical se caracteriza por una alta precisión en la dosificación, un manejo fácil y una emisión segura del medicamento.

"Con el desarrollo de la microbomba para el tratamiento contra el párkinson llevamos a cabo un proyecto muy ambicioso con una alto nivel de exigencia que mejora el tratamiento para el paciente. Gracias a los muchos idiomas integrados en el aparato puede utilizarse en muchos países", explica Derek Brandt, CEO Sensile Medical AG.

GERRESHEIMER EN LA CPN WORLDWIDE 2018

Inicio de producción para Jeringa COP Gx RTF® ClearJect®

En Pfreimd comenzará la producción en serie de nuestras primeras jeringas de plástico.

En Pfreimd hemos comenzado la producción en serie de nuestras nuevas jeringas de aguja Gerresheimer Gx RTF® ClearJect®. Allí se utilizan productos de plástico de alta calidad COP (Cyclo-Olefin-Polymer) donde hay que envasar medicamentos especialmente de alta exigencia. La nueva jeringa es la primera de la propia Gerresheimer que se ha desarrollado y fabricado en Alemania. Jeringas de plástico para Pfreimd y Gerresheimer Regensburg GmbH es en realidad la primera jeringa.

Sistema completo para una gran rentabilidad

La nueva jeringa Gx RTF® ClearJect® COP se fabrica en tamaño de 1ml de largo con cánula. El diseño cumple las ISO 11040-6. La primera variante de la jeringa está equipada con un calibre 27, ½ célula (12,7 mm), una aguja de acero inoxidable 3 Bevel. Se ofrece un amplio sistema de jeringas que completa la jeringa COP con un tapón y vástago de émbolo, un soporte o mayor agarre y un capuchón para la aguja. Con elementos estándar comerciales se consigue así una solución total muy económica.

Producción en cámara estéril según GMP Grade C

Jeringas COP para medicamentos de alta exigencia

Medicamentos innovadores son muy exigentes con su embalaje principal. Especialmente las sustancias biotecnológicas no pueden interactuar con el envaseporque pueden surgir en el paciente reacciones no deseadas. En este sentido las jeringas Gx RTF® ClearJect® ofrecen una mínima posibilidad de reacción. El material COP tiene una alta tolerancia pH, no desprende iones metálicos en la solución de medicamentos y tampoco genera por ello una desviación del valor del pH durante el almacenamiento. Son muy resistentes a roturas y transparentes como el cristal. La tasa de permeabilidad de oxígeno es en comparación con otros plásticos baja al igual que los valores de extractables y leachables.

Acabado para una calidad sin compromiso

En Pfreimd se produce en cumplimiento con las especialmente altas exigencias de calidad para los envases principales de productos farmacéuticos, de acuerdo a GMP. La nueva instalación de producción, construida por el equipo de automatización del Technical competence Center Wackersdorf, se ha concebido de tal manera que todo el proceso de fabricación, desde el moldeado por inyección hasta el acabado del envase RTF, se lleva a cabo una cámara estéril. Allí, en estrecha colaboración con nuestros especialistas en inspección de Bünde, tenemos instalada una serie de cámaras en distintas estaciones para comprobar los principales pasos de la producción. De este modo aprovechamos el amplio know how de Gerresheimer Bünde GmbH en sistemas de inspección para productos de vidrio y lo aplican al proceso de fabricación de plástico. El sistema de inspecciónde la línea de producción presenta un control absoluto a lo largo de toda la cadena de producción. El software de inspección Gx® G3 para el sector del vidrio se ha ido desarrollando durante años y se ha convertido en el estándar para la maquinaria de elaboración de vidrio Las piezas moldeadas tienen, por otra parte, otras exigencias de control. Por ello se han desarrollado para esto nuevos procesos de valoración y se han probado íntegramente.

En la producción de jeringas de plástico comprobamos todos los parámetros geométricos relevantes y los defectos de aspecto, como venimos haciendo desde hace tiempo con las jeringas de cristal. Entre otros, llevamos a cabo un control óptico al 100% – una comprobación de la producción de 360 grados- de todo el cuerpo de la jeringa. Todos los datos relevantes para el proceso se introducen en una base de datos que, al mismo tiempo, sirve como fuente de datos para el sistema CAQ (Computer Aided Quality). Este sistema se ha desarrollado también junto con el proceso de análisis y registro de datos y se sigue desarrollando para las nuevas exigencias del cliente.

GERRESHEIMER EN LA CPN WORLDWIDE 2018

1

Aislamiento de las cánulas

En el primer paso se aíslan las cánulas Las cámaras comprueban si las cánulas se encuentran con las jeringas en dirección de la introducción para que el la pinza introduzca las cánulas correctamente en la máquina. Si sólo una de las cánulas estuviera con la unión en la fase de introducción o faltara, se desecharían toda la cánula aislada y se aislarían de nuevo.

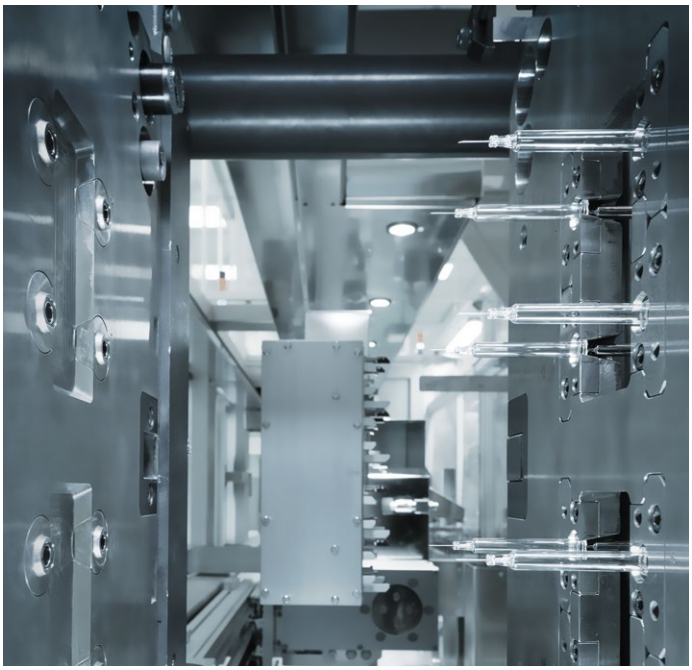
En el primer paso se aíslan las cánulas

2

Insert-Molding para la producción de pegado y sin volframio

En el segundo paso se introducen las cánulas con una pinza en la máquina de canal caliente ocupado con más cánulas, donde en el moldeado del cuerpo de la jeringa se sobreinyecta con plástico.

La producción en el proceso de moldeado aporta toda una serie de ventajas. En primer lugar el diseño de la jeringa es flexible un especialmente preciso. Esto es muy ventajoso, especialmente cuando se trata de medicamentos caros e innovadores, porque el volumen muerto se minimiza y en la aplicación se queda muy poca cantidad del medicamente caro en la jeringa. Además, en la sobreinyección se une fuertemente la cánula con el cuerpo de la jeringa. Por ello no es necesario agujerear el cono de la jeringa para adherir la cánula de manera que no se derrama ni volframio ni pegamento.



En el segundo paso se introducen las cánulas con una pinza en la máquina de canal caliente ocupado con más cánulas, donde en el moldeado del cuerpo de la jeringa se sobreinyecta con plástico.

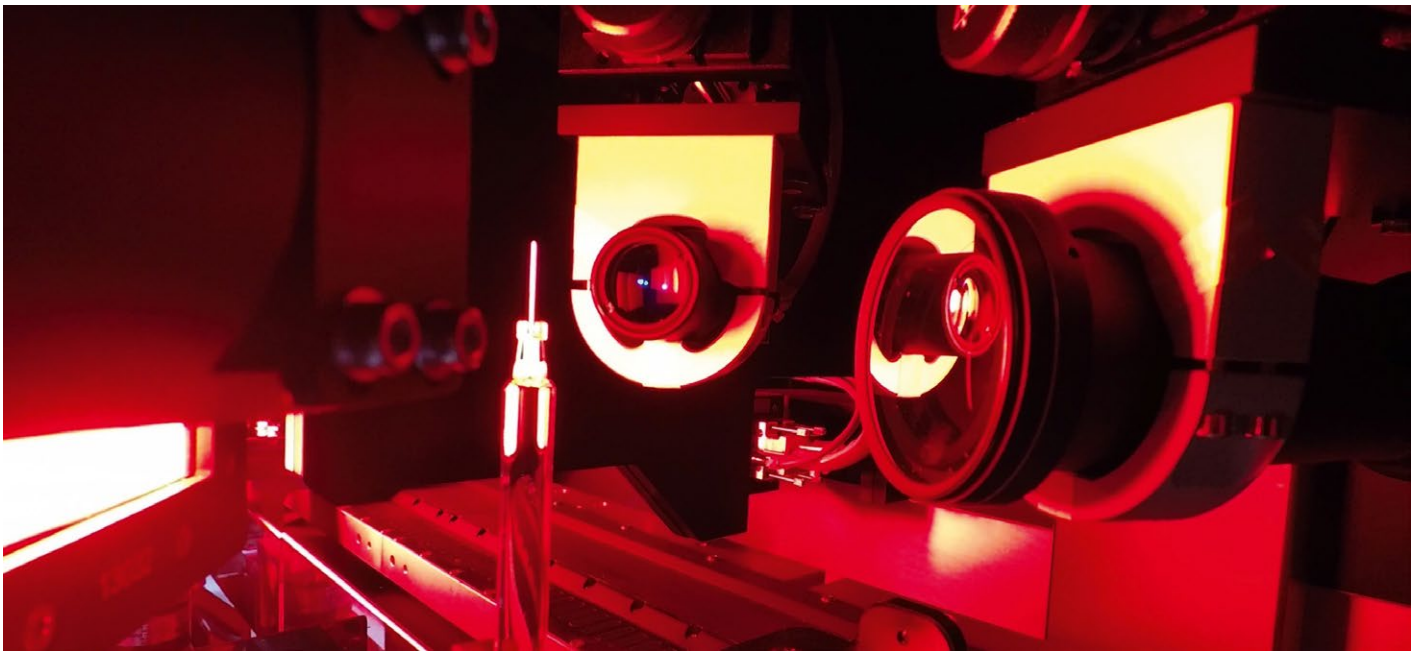
GERRESHEIMER EN LA CPN WORLDWIDE 2018

La instalación de producción Gx RTF® ClearJect®

Las jeringas acabadas se retiran seguidamente de forma completamente automática y se colocan en la banda transportadora, desde donde se colocan con una pinza en la segunda fase de la instalación de las jeringas.

Aquí continúa en primer lugar en dos estaciones de inspección el control de estético y geométrico. En la primera estación se comprueba la ausencia de fallos en la pieza moldeada. diferenciando entre roturas y arañazos, partículas y bolsas de aire. Incluso se pueden distinguir pequeños fallos de 25 µm se pueden. Para comparar: El diámetro de un pelo alcanza 60 µm. La siguiente estación con dos cámaras controla la geometría de la cabeza y confirma si la cánula se encuentra en el ángulo correcto así como que no se haya formado ningún pico en la punta de la cánula.

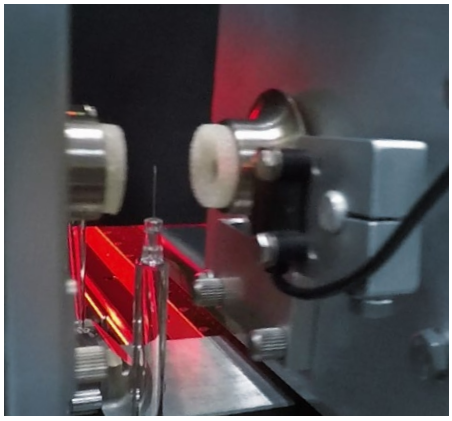
Comprobación del ángulo de la aguja y Jeringas sin picos



GERRESHEIMER EN LA CPN WORLDWIDE 2018

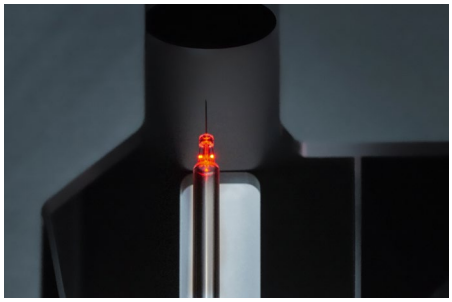
3 El siliconado con un aceite de silicona muy viscoso para una funcionalidad segura y gran comodidad en el manejo para el usuario final

En el procesamiento posterior se tratan con silicona las jeringas y cánulas con una cantidad de silicona muy viscosa exactamente controlada. De esta manera se asegura una funcionalidad segura y una mayor comodidad en el manejo para el usuario final. El aceite de silicona se aplica con una esponjita en la cánula, el cuerpo de la jeringa se trata con silicona pulverizada con una boquilla.



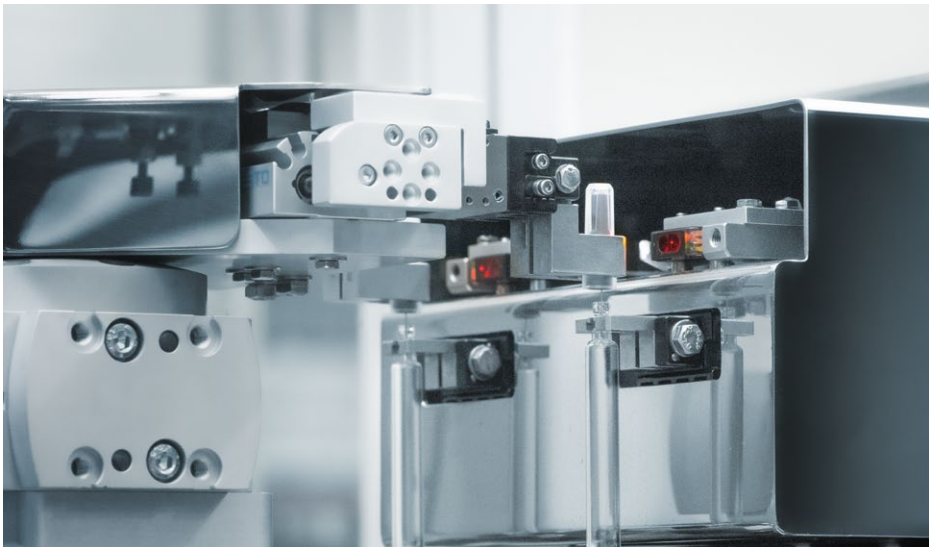
El aceite de silicona se aplica con una esponjita en la cánula,

El cuerpo de la jeringa se trata con silicona con una boquilla.



Se comprueba la continuidad de la cánula.

Seguidamente se sopla la cánula para eliminar el aceite de silicona que se pudiera haber introducido en la cánula. A continuación se comprueba que el acabado del tratamiento de silicona está de forma homogénea en el cuerpo de la jeringa y la cánula no está taponada con silicona u otras partículas extrañas.

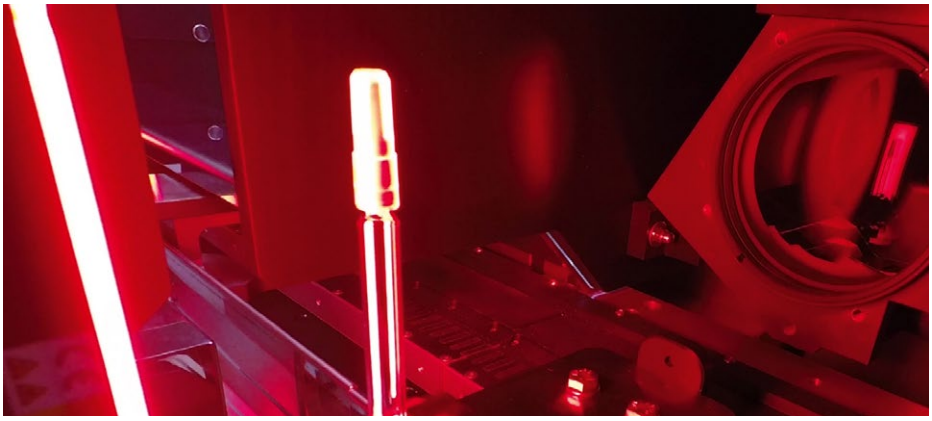


El sistema de protección de la aguja se posiciona sobre la jeringa

4 Aplicación de la protección de la aguja – Componentes estándar comerciales para la rentabilidad del sistema de jeringas

Finalmente se coloca en la jeringa un sistema comercial de protección de la jeringa. Para ello se aísla la protección de la aguja en un cazo vibratorio y a continuación se coloca sobre la jeringa.

GERRESHEIMER EN LA CPN WORLDWIDE 2018



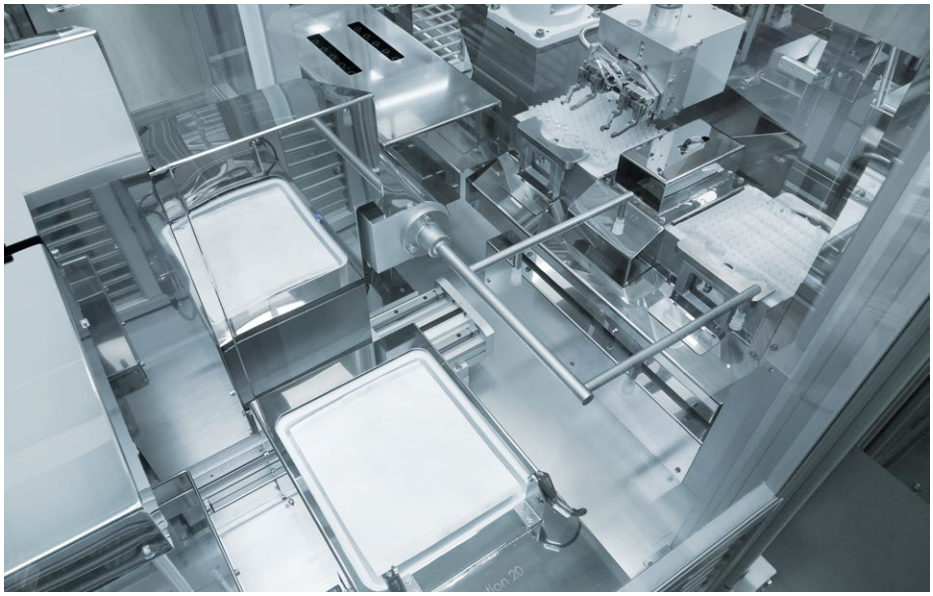
Una cámara controla si el capuchón está bien insertado sobre la cánula para evitar una punción en la goma. En caso de que el resultado sea positivo, se aprieta el protector de la aguja en la cánula. En conclusión, una cámara controla si la longitud total de la jeringa junto con el capuchón es correcta y si el capuchón está justo en la cánula.

Una cámara controla si la longitud total de la jeringa junto con el capuchón es correcta, si el capuchón está justo en la cánula.

5

Formato estándar nido/tubo para un fácil manejo y llenado

Las jeringas acabadas se envasan en nidos y tubos estándar para facilitar el uso en la línea de llenado. Los nidos se llenan en las mesas giratorias con jeringas y se introducen en los tubos que se sellan con plástico Tyvek. En la última estación se comprueba el sellado del tubo con una cámara de infrarrojos. Por último se envasan los tubos en bolsas de cabecera.



Envase en nidos/tubos estándar

PRESENTACIÓN

10 de octubre 2018 | 16:30 – 17:00 h
CPhI Worldwide Madrid
InnoPack p-mec, 4F121

Las ventajas de las jeringas de polímero para fórmulas muy exigentes

Las jeringas de plástico cebadas son en los últimos años cada vez más interesantes para del sector farmacéutico. Además de las tradicionales jeringas de vidrio, las jeringas de plástico han encontrado cabida sobre todo en la industria estética, biotécnica y veterinaria. Dado que no se producen, como las jeringas de cristal de tubos, existe una mayor libertad en el diseño y, naturalmente, la alta resistencia a roturas supone también una gran ventaja. Para recetas especialmente exigentes hay que mencionar, sobre todo, la producción sin pegamento ni voilframio. Partículas en forma de gotas de silicona representan igualmente a menudo un problema en recetas sensibles. En este caso la concentración de partículas puede reducirse mediante un tratamiento de silicona especial o seleccionar una opción sin silicona.

Bernd Zeiss

Head of Global Technical Support Medical Systems

Bernd Zeiss estudió Biológicas en la Universidad de Göttingen, Alemania. Tras varios años en el sector de la bioestática, automatización de laboratorio y venta farmacéutica, es hoy miembro de Gerresheimer Business Development Tsams. Trabaja en Gerresheimer Centre of Excellence para jeringas cebadas como Head of Technical Support Medical Systems. Sus puntos fuertes son el apoyo técnico en el sector de los sistemas de jeringas, así como la investigación de posibles interacciones entre los componentes de jeringas y el medicamento. Además valoran las innovaciones como la jeringas COP en comparación con las jeringas de cristal y dirige estudios internos de funcionalidad con jeringas cebadas.

GERRESHEIMER EN LA CPN WORLDWIDE 2018

Con Gx InnoSafe®

más seguridad ante lesiones por pinchazos con la aguja.

Gerresheimer presenta en la CPhl Worldwide en Madrid un sistema de seguridad integrado y pasivo para evitar lesiones por pinchazos con la aguja

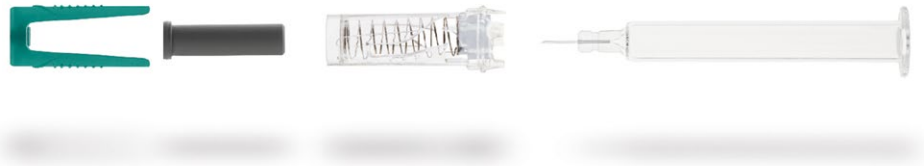
Jeringas utilizadas con sus cánulas descubiertas son hoy en día una fuente de peligro en los consultorios médicos, laboratorios u hospitales. Los sistemas de protección de agujas existentes reducen el peligro de lesiones en el usuario final, pero suponen un mayor coste en el envasado para la empresa farmacéutica y el uso de la jeringa por el personal médico especializado. Con Gx InnoSafe® Gerresheimer ofrece una jeringa con un sistema de seguridad integrado y pasivo que evita indeseadas lesiones por pinchazos con la aguja, descarta su reutilización y que se ha optimizado tanto en los procesos de producción en la empresa farmacéutica como en la utilización fácil e intuitiva por parte del personal médico especializado.

"Para los trabajadores del sector sanitario es parte de su día a día manipular agujas de jeringas utilizadas, lo que conduce en algunos casos a la trasmisión de enfermedades graves. En Europa se dan aproximadamente casi un millón de lesiones por pinchazos con la aguja" explica Maximilian Vogl, Global Head of product Management Gx® Solutions y añade que en el peor de los casos puede conducir a graves infecciones. A esto hay que añadir el peligro de que jeringas usadas se utilicen por accidente una segunda vez.

Gx InnoSafe® protege de forma segura ante lesiones accidentales por pinchazos con la aguja y elimina el riesgo de una reutilización de la misma. A diferencia de muchas soluciones existentes, el mecanismo de protección de la aguja se activa automáticamente y no requiere de mangos adicionales por parte del usuario final. Se trata así de un sistema pasivo de protección de la aguja Igualmente ventajoso para el farmacéutico es el procesamiento de las jeringas Gx InnoSafe® que, sin grandes cambios, puede darse en las líneas existentes en estado probado. Se suprime así un paso más en el montaje de un sistema de seguridad como actual práctica comercial.

El usuario desea un sistema de seguridad que deje inalterado el proceso de inyección con el que se siente familiarizado, que sea manejable de forma intuitiva y ergonómica y que no requiera de una activación adicional manual para asegurar la cánula antes de su eliminación. El sistema de seguridad Gx InnoSafe® se monta dentro del proceso de producción como un cierre estándar en la cámara estéril en las jeringas de vidrio Gx® RTF. El cuerpo de la jeringa está totalmente a la vista para poder ver y controlar de manera óptima la existencia de sustancias, su pureza y la administración. También la jeringa misma se administra como de costumbre. Tras retirar el capuchón ergonómico con una protección de la aguja integrada y flexible, la jeringa se coloca en el puesto de inyección, la cánula en el tejido de administración y la sustancia se inyecta como en una jeringa convencional. Queda excluida una activación accidental del sistema de seguridad dado que el mecanismo no está pretensado antes del proceso de inyección. El sistema se activa en el momento del pinchazo de la cánula y se asegura al retirar la jeringa del puesto de inyección de que el sistema de seguridad esté asegurado continuamente. De este modo la cánula queda cubierta de forma fiable y excluida una reutilización de la jeringa.

Para la industria farmacéutica Gx InnoSafe® ofrece ventajas en el proceso de llenado de jeringas ready-to-fill. El sistema de seguridad se introduce de forma totalmente automática en el proceso RTF y se controla visualmente al 100 por ciento de perforaciones y posicionamientos. Las jeringas a continuación, incluido un sistema de seguridad, se envasan, cierran y esterilizan con gas de óxido de etileno en bandejas (nidos) de 100 unidades y tinas. Se pueden procesar en líneas de llenado existentes sin preparaciones ni ensamblados adicionales. El diseño del mecanismo de seguridad garantiza que se evite una activación accidental durante el llenado, envasado y transporte La protección flexible de la aguja se puede obtener en todos los elastómeros comerciales para aplicaciones farmacéuticas. Con la introducción de la nueva línea de producción, Gx InnoSafe® está disponible con cánulas de ½" para las jeringas de vidrio RTF de 1,0ml. Se harán otras variantes de jeringas.



GERRESHEIMER EN LA CPN WORLDWIDE 2018

Perfección en el vidrio

Los viales Gx® Elite fijan un nuevo estándar para envases de tipo I de vidrio de borosilicato. Mediante una completa optimización del proceso Converting se evitan todos los riesgos que durante el proceso de fabricación pueden conducir a productos defectuosos. Sobre todo queda excluido cualquier contacto de vidrio con vidrio o vidrio con metal, desde tubos de vidrio hastael envasado final, La naturaleza química del vidrio borosilicato queda inalterada.

Los mejores de su clase

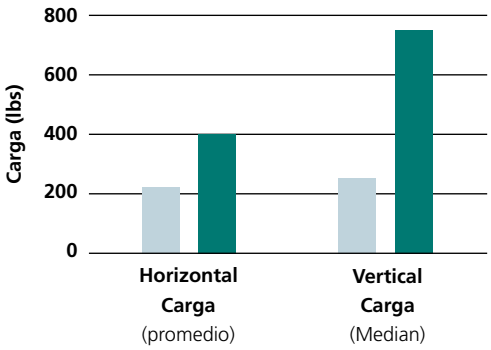
"Las Gx®Elite Vials son el resultado de un cuidado desarrollo de la producción que ha necesitado de varios años. El resultado convence a nuestros clientes", dice Hans-Ulrich Pieper, Sales Director Europe Tubular Glass Converting en Gerresheimer y recalca cómo el evitar el contacto de vidrio con vidrio en el proceso de producción ha influido en la calidad de los envases. Las resistentes vials tienen una gran dureza y no presentan fallos estéticos. Además tienen una gran exactitud dimensional; su de laminación protege el medicamento. El fácil manejo y las distintas opciones de envasado se encargan de que los viales Gx Elite se puedan suministrar para su uso sin juntas en distintas líneas de llenado. Esto supone para el cliente queun descenso de los costes a la vez que un incremento de la calidad como lo demuestran numerosos tests continuos y aislados de clientes de renombre.

Reconocimiento inteligente de fallos

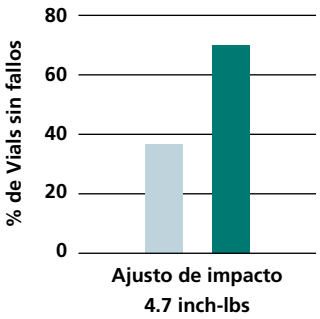
Todas las plantas productoras de vidrio de envases trabajan con tecnologías estándares de control, inspección y envasado. Aquí se trata fundamentalmente de las tecnologías Gx® G3 y Gx® RHOC. Justo Los sistemas de inspección son desarrollos propios, parte de un estrecho sistema de prueba que asegura una alta exactitud y calidad según los estándares modernos. De esta manera el sistema de inspección Gx® G3 con 5 cámaras HD garantiza el reconocimiento fiable de fallos estéticos. El software inteligente reconoce u clasifica los fallos en milésimas de segundos. Gx® RHOC garantiza la calidad dimensional con tres cámaras matriz de alta resolución por lado y una cámara ID hipercéntrica.

Los envases de inyección son el estándar para el envasado primario de medicamentos parenterales. Gerresheimer produce Vials en todos los tamaños de acuerdo a los estándares internacionales y las exigencias de la farmacopea. La oferta de Gerresheimer abarca soluciones para fármacos especiales fabricados biotecnológicamente y otros.

Proceso de prueba de tensión



Test de impacto lateral



Estándar

Gx® Elite

Gx® Elite Vialsson superiores a productos estándar. En el proceso de prueba de tensión y el test de impacto lateral cortan mucho mejor.

Duma® Pocket cabe en muchos buzones

Muchos medicamentos también se compran online. Da rabia cuando las tabletas encargadas, por su tamaño, no caben en el buzón. Esto está relacionado a menudo con desvíos y lleva tiempo.

„Los envases Duma® Pocket tienen una forma ovalada plana. De esta manera caben en la mayoría de los buzones del mundo de manera que nadie tiene que tomar caminos innecesarios," dice Niels Düring, global Executive Vice President Plastic Packaging. "Por ello recomendamos nuestros envases Duma® Pocket a todos los clientes y personas interesadas que entregan los encargos a sus clientes sobre todo vía postal.

Los prácticos pastilleros Duma® Pocket son conocidos por caber en todos los bolsillos. Por ser ovalados ocupan poco. Otra característica ventajosa es que en el bolsillo no puede abrirse por sí solo. Esto es algo que sucede a menudo con envases cuyos cierres están levemente sujetos. Estas ventajas favorecen el envío postal porque así se pueden evitar reclamaciones.

Duma® Pocket es una idea de envasado versátil de los especialistas de plástico de Gerresheimer y puede suministrarse en muchas variantes y tamaños (30, 40, 50 y 100 ml). Los envases se pueden fabricar en cualquier color y ser translúcido o transparente. La fabricación se lleva a cabo mediante un proceso de moldeado en la cámara estéril.

GERRESHEIMER EN LA CPN WORLDWIDE 2018

Gerresheimer amplía su servicio y asume la irradiación de los envases primarios

Gerresheimer amplía su oferta de servicio y embellece sus envases de plástico para oftalmología y nariz por medio de irradiación. Para ello la empresa colabora con socios seleccionados y certificados.

"Queremos facilitar a nuestros clientes la compra de sus frascos de goteo y con el tratamiento con rayos gama asumimos una importante tarea antes del envasado. Para ello colaboramos con socios seleccionados, reconocidos y certificados," dice Niels Düring, Global Executive Vice President Plastic Packaging. Las empresas asociadas seleccionadas cuentan con los certificados para ello requeridos de acuerdo a los estándares ISO 11137, 11737 y 13004.

las ventajas

Las ventajas de esta oferta de servicio hablan por sí solas: Gerresheimer asume el desarrollo completo de esta tarea. Incluye el transporte a la empresa de irradiación, su supervisión y control, así como el suministro al lugar indicado pro el cliente. Los procesos de comprobación incluyen también controles físicos y químicos de las características de los productos después de la irradiación. Gerresheimer regula la validación y revalidación de todo el proceso y de esta manera disminuye los costes para el cl

Producción en la cámara estéril

La oferta para oftalmología y nariz abarca envases y usos de goteo de LDPE (Low- Density- Polyethylen) con sistemas de bombeo adecuados. Con la irradiación los productos, además, se esterilizan. Como especialista en envases de plástico para la industria farmacéutica, Gerresheimer ofrece un amplio espectro innovador de soluciones de envasado para productos sólidos, líquidos y oftalmológicos. Todos los envases primarios de Gerresheimer para la industria farmacéutica se producen en las instalaciones en Vaerloese (Dinamarca) y Boleslawiec (Polonia) en cámaras estériles de las clases ISO 7 y 8.

Desinfectado por irradiación de acuerdo a la norma ISO

"Bioburden" se llama la población de microorganismos viables en un producto y/o un envase. La determinación de bioburden se realiza de acuerdo al ISO 11737. Para ello se controlan materias primas, componentes, envases y productos médicos para reunir información sobre la exposición y formación bacteriana antes de su tratamiento. un bioburden estable garantiza un proceso de irradiación de éxito.

DATOS PERSONALES

Robert Hayes es Senior Director Innovation and Product Management Tubular Glass

Robert Hayes es desde el 1 de septiembre de 2018 Senior Director Innovation and Product Management Tubular Glass. Robert Hayes trabaja desde 2010 parra Gerresheimer donde comenzó como Key Account Manager Americas Tubular Glass Finalmente llegó a Director Business Development Americas Tubular Glass.

Dr. Wenzel Novak es Global Senior Director Business Development Medical Systems

Dr. Wenzel Novak es desde el 1 de septiembre de 2018 Global Senior Director Business Development Medical Systems. Wenzel Nowak trabajó como Head of Production desde 2001 hasta 2005 para Gerresheimer en Bünde Finalmente se convirtió en Director Market Development en Optima Machinery Corporation. Anteriormente fue Chief Research Officer / Member of Management Board en Groninger.

Jari Tevajarvi es Vice President Asia Plastic Packaging

Jari Tevajarvi es desde el 1 de septiembre de 2018 Vice President Aisa Plastic Packaging. Actúa desde nuestra oficina en Singapur. Finalmente fue Sales & Marketing Director en Wihuri Oy Wipak en Singapur y China y anteriormente había trabajado durante muchos años en la industria del envasado.

GERRESHEIMER

DATOS PERSONALES

Dietmar Siemssens se convierte en presidente de la junta directiva de Gerresheimer AG

Dietmar Siemssen (55) asumirá a partir del 01 de noviembre de 2018 la presidencia de Gerresheimer AG. Esta decisión la acaba de tomar la junta directiva de Gerresheimer AG en su reunión de hoy. Dietmar Siemssen fue desde 2011 hasta julio de 2018 CEO de Stabilus y anteriormente ocupó, durante 19 años, distintas posiciones de Senior Management en Continental tanto a nivel nacional como internacional, entre otros en Asia.

"Con Dietmar Siemssen hemos ganado para la dirección de Gerresheimer AG a largo plazo un manager muy profesional con experiencia internacional. En Stabilus impulsó fuertemente el crecimiento de la empresa. Además, sacó la empresa de forma exitosa a bolsa y alcanzó una adquisición estratégicamente importante. Estoy convencido de que bajo su dirección se va a ampliar con éxito el crecimiento iniciado en Gerresheimer, así como la expansión estratégica ", aclara Dr. Axel Herberg, presidente del consejo de Gerresheimer AG.

Gerresheimer AG es una empresa internacional y reconocida. Para socios de la industria farmacéutica, sanitaria y cosmética existen para el futuro muchas posibilidades y potenciales Contemplo esta tarea emocionante con gran optimismo", añade Dietmar Siemssen. Dietmar Siemssen fue desde 2011 CEO del proveedor del automóvil internacional Stabilus. Dietmar Siemssen sacó la empresa de la crisis y la condujo a un exitoso camino de crecimiento. Bajo su dirección se transformó la empresa productora de componentes en proveedora de sistemas, se impulsó fuertemente la internacionalización, especialmente en Norteamérica y Asia, así como se diversificó la cartera de productos también fuera de la industria del automóvil. Con la estrategia de crecimiento implantada por él, junto con una importante adquisición, la empresa aumentó su beneficio de unos 360 mill € a finalmente cerca de un millardo €. Bajo su dirección se convirtió la empresa en una sociedad anónima europea que desde 2014 está presente en bolsa en SDAX. Desde el primer día de cotización se ha cuadruplicado el valor de las acciones.

Tras sus estudios, Dietmar Siemssen trabajó desde 1994 hasta 2011 en Continental en distintos puestos de dirección, al final como director de una Joint Venture de Continental y Nisshimbo en Yokohama, Japón y llevaba la dirección en Asia de la DivisiónChasis y Safety. Dietmar Siemssen estudió, entre otras, en la UT de Darmstadt y se licenció como Ingeniero industrial con especialización en maquinaria. Está casado, tiene dos hijos y le gusta practicar deportes de resistencia.

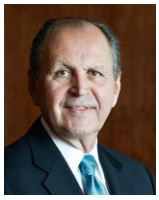
Portavoz y CFO Rainer Baujean

….ha comunicado a la junta directiva que no está disponible para el mandato ofrecido por la junta directiva durante tres años más.

"No he aceptado la oferta de la junta directiva de alargar mi contrato durante tres años más", dijo Rainer Beaujean. "Gerresheimer está hoy en día estupendamente posicionada, especialmente a nivel estratégico. Tras seis años como CFO en Gerresheimer, de los cuales los siete últimos meses como portavoz, he decidió a iniciar una nueva orientación profesional. Por supuesto, voy a finalizar mi contrato hasta abril sin ningún tipo de limitación."

Dr. Axel Herberg, presidente de la junta directiva, comenta: "Lamentamos, pero respetamos, la decisión tomada por el señor Beaujean. Agradecemos al señor Beaujean su excelente labor de estos últimos años. Además de su función de CFO, en febrero de este año, tras la repentina dimisión del presidente de la junta, asumió la tarea de portavoz. En este tiempo se llevó a cabo la adquisición de Sensile Medical, una inteligente decisión estratégica que impulsará la empresa hacia adelante."

Roger Kurinsky ha dejado la empresa



Tras 14 años en Gerresheimer, el 30 de junio de 2018 fue el último día de trabajo de Roger Kurinsky, Senior Vice President PPG Americas. Con él se jubiló una excelente personalidad de la dirección y un luchador de nuestra empresa americana.

Durante su tiempo en Gerreseheimer junto con su equipo, ha reforzado nuestra posición de liderazgo en el mercado norteamericano. En todo lugar y su instalación técnica fue una inversión de los primeros años. Roger ha desempeñado un papel clave en la fundación de nuestra joint ventures en China y participó en la selección del emplazamiento y la ingeniería para la instalación Tubular Glass en India, En diciembre de 2017 asumió además el papel de presidente de Gerresheimer Glass Inc.

GERRESHEIMER

CALENDARIO DE EVENTOS

09 – 11 OCTUBRE 2018
CPhI Worldwide
Madrid, España | Ifema | Stand 4C30

14 – 17 OCTUBRE 2018
Pack Expo | Chicago, EEUU
McCormick Place | Stand W-964

17 OCTUBRE 2018, 14:00–18:00 HORAS
PODD Boston
Presentación: Injectable Formulation & Device Technologies
Aron Haber, Sales Manager
Gerresheimer Peachtree City EEUU

29 OCTUBRE – 01 NOVIEMBRE 2018
CMEF | Shenzhen Chi, China
Shenzhen Convention & Exhibition Center

12 – 15 NOVIEMBRE 2018
Compamed/Medica
Düsseldorf, Alemania
Messe Düsseldorf

20 – 23 NOVIEMBRE 2018
Pharmtech
Moscú, Rusia | IEC Crocus Expo

12 – 14 DICIEMBRE 2018
CPhI India
Greater Noida, India | Stand 14.B16

Imprint: © Design and editing Gerresheimer Group Communication & Marketing
Klaus-Bungert-Straße 4 | 40468 Düsseldorf, Germany
Jens Kürten | Phone: +49 211 6181-250 | Fax: +49 211 6181-241 | j.kuerten@gerresheimer.com
Dr. Cordula Niehuis | Phone: +49 211 6181-267 | Fax: +49 211 6181-28 267 | c.niehuis@gerresheimer.com
Marion Stolzenwald | Phone: +49 211 6181-246 | Fax: +49 211 6181-28 246 | m.stolzenwald@gerresheimer.com

Full solution for irradiated products

- Measurement on bioburden acc. to ISO 11137
- Dosimetric validation / revalidation (dose mappings)
- Validation / revalidation of microbiology (dose audits)
- Physical and chemical tests of product properties after irradiation

October 9 – 11, 2018 | Madrid

CPhI worldwide

Visit us at Ifema, Hall 4C30

www.gerresheimer.com

GERRESHEIMER