UPDATE.30

GERRESHEIMER

Boletín de los clientes
Febrero de 2020

Pharmapack Drug Delivery & Packaging
Sala 7.2 | Stand B 60/64

Taller en la Pharmapack	2
Frascos de inyección	3
Jeringas de COP	4
Inyección sin aguja	5
Bombas de infusión	6
Nuevas plantas en Asia	7
Frascos de vidrio tipo II	8
Personal	9
Innovación y protección del medio ambiente	10
Calendario de eventos	12

Jeringas de polímero para las sensibles sustancias activas producidas biotecnológicamente
Jeringa Gx RTF® ClearJect®: 2,25 ml y 1,0 ml long

Nuevo Centro de Excelencia para frascos de inyección y botellas de infusión
Vidrio tipo II

Soluciones de plataforma y dispositivos personalizados
para bombas de parche y de infusión

Envases de vidrio y de plástico sostenibles

La mejor calidad para un uso óptimo
Viales de vidrio
Gx®Elite y viales Gx® RTF

Taller en la Pharmapack: Envasar y administrar medicamentos biológicos de forma segura

¿Qué envases primarios de vidrio y plástico y qué sistemas de administración son adecuados para las terapias y los medicamentos de reciente desarrollo, como los biológicos? ¿Qué necesitan los pacientes con enfermedades crónicas para poder cuidarse a sí mismos de forma continua y fiable? Amir Tahric y Maximilian Vogl responderán a estas y muchas otras preguntas relacionadas en su taller en la Pharmapack el 6 de febrero de 2020 a las 10 de la mañana.

La industria farmacéutica se centra en las nuevas terapias. Los tratamientos personalizados como las terapias celulares, las nuevas biomoléculas y los medicamentos para las enfermedades raras determinan los nuevos enfoques. Por eso, por un lado, a menudo se piden lotes más pequeños para envasar. Por otra parte, el producto envasado puede reaccionar sensiblemente a su entorno de almacenamiento, el envase. Por lo tanto, debe adaptarse individualmente a la aplicación. El continuo desplazamiento del tratamiento desde el hospital hasta el hogar del paciente requiere sistemas de administración fáciles de usar, como autoinyectores y bombas de inyección.

El objetivo de la presentación es proporcionar a los participantes conocimientos más actualizados sobre el estado de la técnica de los nuevos medicamentos y terapias. En la parte práctica, se evaluarán las ventajas y desventajas de las estrategias de administración existentes y nuevas. Después conocerán los nuevos requisitos que hay que considerar en el futuro para alcanzar la mejor solución posible para los nuevos productos.

Los temas

- **Wearables** – bombas que se llevan en el cuerpo para un mayor volumen de entrega y dosis
- **Jeringas de polímero** para reducir la interacción entre el medicamento y el envase
- **Jeringas de vidrio y polímero sin silicona** para medicamentos sensibles
- **Frascos ready-to-fill** para una mayor flexibilidad
- **Jeringas:** Dispositivo de seguridad integrado para la aplicación sencilla y económica de los requisitos legales de seguridad

Los ponentes

Maximilian Vogl

Como Global Head of Product Management Gx® Solutions, Maximilian Vogl forma parte del Sales and Engineering Center de Gerresheimer Medical Systems. Es responsable de los análisis de mercado y del desarrollo de nuevos productos en el área de los dispositivos de inyección para la administración de medicamentos y envases primarios de medicamentos parenterales. Maximilian Vogl estudió ingeniería mecánica, así como gestión de patentes e innovación en la Universidad Técnica de Amberg-Weiden (Alemania).

Amir Tahric

Amir Tahric, como Vice President Business Development de Sensile Medical, una empresa del Grupo Gerresheimer, es responsable de la comunicación con la industria farmacéutica para vincular el medicamento al dispositivo y proporcionar al paciente una bomba de inyección fácil de usar. Tiene muchos años de experiencia profesional en el desarrollo y la fabricación de productos sofisticados para la industria farmacéutica y médica.

Frascos Gx® RTF (listos para llenar)

utilizables desde el ensayo clínico hasta la industrialización

En la feria Pharmapack de París, Gerresheimer presenta los nuevos frascos Gx® RTF para medicamentos inyectables. Gerresheimer los ofrece en sus propios formatos de envase y en el conocido diseño de envase Ompi EZ-fill®.

Frascos Gx® RTF – listos para el envasado

Los frascos de inyección Gx® RTF hechos de vidrio de borosilicato tipo I se fabrican de acuerdo con las normas cGMP, se lavan en una sala blanca, se depirogenizan y se embalan para su esterilización. Gerresheimer ofrece sus propias soluciones de envase, así como los conocidos diseños de envase de Ompi EZ-fill®. Esto significa que los frascos están listos para los siguientes pasos del proceso de llenado sin necesidad de un procesamiento adicional. Las ventajas son evidentes: Entrega estéril, estándares de calidad superiores, flexibilidad para el cliente gracias a diversas opciones de envase y una variedad de tecnologías de envasado y cierre adaptadas a las configuraciones de envase. Gracias a varias plantas de producción de frascos Gx® RTF, Gerresheimer también puede adaptarse a las necesidades individuales y específicas del mercado. Estas ventajas permiten una reducción significativa de los costes de operación a lo largo de todo el ciclo de vida del producto y ofrecen una mejor seguridad para el paciente.

Flexibilidad gracias a diversas configuraciones de envase

Los frascos de inyección Gx® RTF se ofrecen en los formatos de calidad Gx® Elite, Gx® Armor y Gx® Pharma Plus para cumplir o superar los requisitos de calidad del cliente. Los viales Gx® RTF en el formato de envase Ompi EZ-fill® mejoran aún más la calidad del producto final al evitar el contacto de vidrio con vidrio, que puede provocar la rotura del vidrio y defectos cosméticos.

Los diferentes formatos de envase permiten a los clientes utilizar los viales Gx® RTF en todas las fases del desarrollo de medicamentos y productos nuevos, así como en la producción comercial pequeña o grande:

- Envase Ompi EZ-fill® Nest & Tub para los formatos de frasco 2R, 6R y 10R
- Formatos especiales de envasado en bandejas para todos los frascos de vidrio tubular de 2 ml a 30 ml (transparente y ámbar)
- Soluciones de envase adicionales para frascos de vidrio de 5 ml a 50 ml (transparente y ámbar)

Detección inteligente de fallos

Todas las plantas de vidrio tubular de Gerresheimer en las que se fabrican frascos funcionan con tecnologías estandarizadas de vigilancia, inspección y envasado que consisten en los sistemas Gx® G3 y Gx® RHOC. Los sistemas de inspección son desarrollados por Gerresheimer Global Engineering y forman una plataforma altamente especializada para la inspección de los frascos que garantiza a los clientes los más altos estándares de precisión y calidad. El sistema de inspección Gx® G3 dispone de un sistema avanzado e integrado de modernas cámaras HD y garantiza que los defectos cosméticos se identifiquen de forma fiable para apoyar los procesos de producción y control de calidad. El software inteligente detecta y clasifica los defectos en una fracción de segundo, mientras que el sistema Gx® RHOC utiliza cámaras matriciales de alta definición y una cámara de identificación hipercéntrica para garantizar la calidad dimensional.

Aplicaciones parenterales

Los frascos de inyección marcan la pauta para los envases primarios de medicamentos parenterales. Los viales de Gerresheimer están disponibles en todos los tamaños y cumplen todas las normas internacionales y los requisitos de la farmacopea. El espectro de aplicaciones de la empresa incluye soluciones específicas para el cliente en materia de dispositivos médicos de alta calidad, medicamentos producidos biotecnológicamente y otras aplicaciones farmacéuticas especializadas.

Viales Gx® Elite –

Frascos de inyección de la máxima calidad para una mayor seguridad del paciente

Los frascos Gx® Elite establecen nuevos estándares para los envases de vidrio de borosilicato tipo I. Son el resultado de amplias medidas de optimización en todo el proceso de producción de los frascos. Estos frascos de alta calidad hechos de vidrio tubular son nuestra respuesta a las crecientes expectativas de los clientes en el mercado farmacéutico y a las mayores exigencias de seguridad de los pacientes.

Extremadamente duraderos y sin defectos cosméticos

"Los frascos Gx® Elite son el resultado de un enfoque plurianual de calidad por diseño. El enfoque principal en el desarrollo de los frascos de vidrio Gx® Elite fue proporcionar el producto más seguro para los clientes y pacientes. Estos esfuerzos han impresionado a nuestros clientes", afirma Hans-Ulrich Pieper, Jefe de Ventas de Pharma Parenteral Solutions Europe & MENA Primary Packaging Glass. Los frascos altamente resistentes a la rotura son extremadamente duraderos, no tienen defectos cosméticos y pueden adaptarse a las necesidades específicas del cliente. Los frascos Gx® Elite se fabrican utilizando plataformas de producción de última generación con tecnología propia. Una combinación de mejoras en el diseño, la fabricación y la manipulación, así como un embalaje final adaptado al cliente, garantiza que los viales Gx® Elite pueden suministrarse para mejoras de extremo a extremo en todas las aplicaciones de líneas de envasado. Este tipo de perfeccionamiento permite a los clientes de Gerresheimer llevar sus productos al mercado en función de las necesidades, lo que reduce los costos de desarrollo y, en última instancia, beneficia a todos.

Inicio de la producción de la jeringa con aguja de polímero de olefina cíclica (COP) de 2,25 ml

Gerresheimer amplía la línea de productos Gx RTF® ClearJect®

Las jeringas de aguja Gx RTF® ClearJect® hechas de COP (izquierda 2,25 ml, derecha 1,0 ml long)

Gerresheimer amplía su gama de jeringas de polímero precargables con otro producto: la jeringa de polímero Gx RTF® ClearJect® de 2,25 ml. Al igual que la jeringa de 1,0 ml long, esta jeringa se produce en Pfreimd (Alemania).

El material utilizado para la jeringa es el plástico de alto rendimiento COP. Debido a sus propiedades inertes, es adecuado para el envasado primario de medicamentos sofisticados, especialmente para ingredientes activos sensibles producidos biotecnológicamente. El producto se desarrolló en estrecha colaboración entre dos centros de Gerresheimer para combinar los conocimientos de los expertos en jeringas de Bünde y los especialistas en plásticos de Wackersdorf.

La jeringa de aguja Gx RTF® ClearJect® COP de Gerresheimer Bünde GmbH está ahora disponible en los tamaños de 1,0 ml long y 2,25 ml. El diseño se basa en la norma ISO 11040-6 y está registrado. La jeringa está equipada con una aguja de acero inoxidable de pared fina, calibre 27 G, 12,7 mm (½ pulgada) y bisel 3.

Bajo potencial de interacción con el principio activo

El COP no libera iones metálicos en la solución del medicamento. Dado que toda la jeringa, incluyendo el sobremoldeado de la aguja, se fabrica en un solo paso, el producto también está libre de wolframio y adhesivos. El material tiene una alta tolerancia al pH y no causa un cambio en el valor del pH durante el almacenamiento.

Seguridad y funcionamiento fiable para el usuario

Otro argumento a favor de la jeringa de aguja Gx RTF® ClearJect® es su seguridad para el usuario final. El COP es particularmente resistente a la rotura y, por lo tanto, es muy adecuado para el envasado de ingredientes activos agresivos o tóxicos. Las jeringas son siliconizadas con una cantidad controlada con precisión de aceite de silicona de alta viscosidad Dow Corning 360 MD (12 500 cST) para asegurar un funcionamiento fiable de la jeringa con bajas fuerzas de arranque y deslizamiento y la mínima carga de partículas.

Precisión y diseño flexible

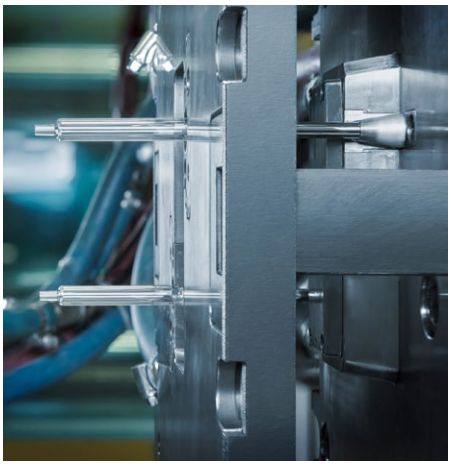
La producción mediante moldeo por inyección garantiza unas dimensiones precisas. También se reduce el volumen muerto, de modo que queda menos cantidad del costoso medicamento en la jeringa. El material permite una amplia gama de opciones de diseño que permiten una respuesta flexible a las necesidades específicas de los clientes. Además, la robustez y la geometría exacta de las jeringas las hacen ideales para su uso en autoinyectores.

Rentabilidad mediante componentes estándar

Al igual que en el caso de la jeringa de 1,0 ml long, la rentabilidad del sistema de jeringa queda garantizada gracias a un concepto que completa el innovador cuerpo de la jeringa de COP en su totalidad con componentes estándar disponibles en el mercado. Esto comienza con el uso de agujas estándar y continúa con los vástagos y los tapones de los émbolos, los topes posteriores y los sistemas de cierre utilizados. La plataforma de productos se va ampliando gradualmente.

Recipiente farmacéutico para la inyección sin aguja

Gerresheimer y Portal Instruments desarrollan juntos un innovador envase primario



Moldeo por inyección del cuerpo del cartucho

Gerresheimer Medical Systems, junto con Portal Instruments (Boston, EE. UU.), ha desarrollado un innovador recipiente farmacéutico para su uso en un autoinyector sin aguja. El recipiente en forma de cartucho, hecho de plástico de alto rendimiento COP (polímero de olefina cíclica), sirve como envase primario para la sensible sustancia activa y tiene una boquilla mediante la que se genera un finísimo chorro de medicamento para la inyección.

Los autoinyectores desempeñan un papel cada vez más importante en el tratamiento de enfermedades crónicas. Los pacientes pueden utilizar estos dispositivos para administrarse medicamentos en casa, ahorrándose así la necesidad de visitar frecuentemente el consultorio de un médico. Si además la inyección se administra sin aguja directamente a través de la piel, a muchas personas les resulta más fácil llevar a cabo el tratamiento según lo prescrito. Portal Instruments ha desarrollado un autoinyector sin aguja con un chorro de inyección considerablemente más delgado que las cánulas estándar y puede inyectar incluso medicamentos viscosos a través de la piel en menos de un segundo. Además, el dispositivo está conectado en red a través de Internet, de modo que el paciente y, si es necesario, también el médico, pueden seguir el tratamiento correcto.

Para este autoinyector, Gerresheimer ha desarrollado ahora, junto con Portal Instruments, un recipiente para el fármaco que cumple con los altos requisitos del medicamento y los procedimientos de inyección. Portal Instruments ha elegido a Gerresheimer como su socio desarrollador porque la compañía tiene un amplio conocimiento en el desarrollo y la producción de jeringas de COP. "En este proyecto pudimos aprovechar la experiencia adquirida con nuestros propios productos, las jeringas de polímero Gx RTF® ClearJect®, y desarrollar sobre esta base una solución específica para el cliente", explica Manfred Baumann (Global Executive Vice President Sales & Marketing, Administration & TCC, Management Board, Gerresheimer Regensburg GmbH).

Una gran proporción de los medicamentos modernos de alta eficacia se producen hoy en día por medios biotecnológicos. Estos medicamentos, algunos de ellos muy caros, exigen mucho de su envase primario. El COP se utiliza a menudo como material para jeringas y cartuchos precargables. Este material transparente y a prueba de rotura apenas tiene interacción con las sustancias activas altamente sensibles y, por lo tanto, es muy adecuado para almacenar y administrar el medicamento.

El desarrollo de la boquilla y su fijación en el cartucho fue una fase particularmente difícil del proyecto. La boquilla es un componente de microinyección con un diámetro interior de menos de 200 µm. La conexión con el cuerpo del cartucho se realiza mediante soldadura láser, ya que se trata de una solución sin adhesivo que elimina la posibilidad de contaminación química de la solución del medicamento. Sin embargo, la soldadura láser de dos componentes transparentes (clear to clear) es particularmente difícil y hay que tener cuidado de que la boquilla de alta precisión no se deforme por el calor generado por el láser. La fabricación de herramientas, la producción del cuerpo de la jeringa y las muestras clínicas se llevaron a cabo en la planta de Gerresheimer en Wackersdorf.

A la izquierda: Autoinyector sin aguja de Portal Instruments
A la derecha: Soldadura láser de dos componentes transparentes: Cuerpo del cartucho y boquilla (clear to clear)
Arriba: Empacado en Tyvek de nidos estándar/tubos sellados de 160 unidades

Acerca de Portal Instruments

Portal Instruments desarrolla sistemas de administración con el fin de crear una plataforma comercial en red para la administración de medicamentos sin agujas para el tratamiento de enfermedades crónicas. Mediante un innovador inyector sin aguja con conectividad, análisis y monitoreo digital, Portal tiene como objetivo mejorar la experiencia y los resultados del paciente. La empresa ha establecido una asociación innovadora con la empresa farmacéutica japonesa Takeda para llevar esta visión al mercado con una combinación de medicamentos y sistemas de administración en el área de las enfermedades inflamatorias del intestino.

ADVANCED TECHNOLOGIES

Innovadora bomba de micro-infusión de la filial de Gerresheimer Sensile Medical para EVER Pharma

La bomba de micro-infusión portátil, desarrollada por Sensile Medical especialmente para EVER Pharma con el nombre comercial "bomba D-*mine*®", ya se ha introducido en varios países europeos. Esta bomba de infusión compacta y fácil de usar para el paciente se utiliza para la administración continua de medicamentos por vía subcutánea en el tratamiento de la enfermedad de Parkinson. La primera microbomba de la filial de Gerresheimer Sensile Medical disponible en el mercado da a los pacientes de Parkinson una mayor autonomía en su vida cotidiana.

La bomba D-*mine*® se utiliza en la terapia del Parkinson avanzado con el medicamento apomorfina. La seguridad y el manejo sencillo e intuitivo fueron los principales objetivos del nuevo producto. El diseño compacto se logró utilizando la tecnología de bombeo por microrrotación patentada por Sensile Medical y es fácil de usar gracias a una intuitiva pantalla de menú.

Los pacientes de Parkinson, que a menudo están limitados en sus habilidades motoras, aprecian el manejo simplificado, como el llenado automático del medicamento, la eliminación de cálculos complejos de la tasa de flujo y la navegación intuitiva del menú. La selección integrada de idiomas y la visualización del texto completo en la pantalla a color facilitan la familiarización. Las tecnologías modernas, como el almacenamiento de datos o las tasas basales ajustables individualmente, permiten una mejor gestión de la terapia. La bomba D-*mine*® dispone de una estación de carga especialmente desarrollada para ella y no requiere baterías convencionales.

EVER Pharma ofrece ahora un paquete de tratamiento completo con su medicamento para el Parkinson, la apomorfina, y su propio dispositivo médico. Puede encontrar más información al respecto en www.d-minecare.com.

Gerresheimer sigue ampliando la producción en Asia

Gerresheimer produce envases especiales de vidrio y plástico en más de 35 lugares de Europa, América y Asia. En diciembre de 2019 Gerresheimer abrió otras dos plantas en China y la India para la producción de envases farmacéuticos primarios de plástico, a fin de poder abastecer de manera óptima a sus clientes en esta gran región.

"Producimos en América del Norte y del Sur, en China e India y en Europa. Esto significa que podemos atender y abastecer de envases plásticos farmacéuticos de manera óptima a nuestros clientes en todas las regiones importantes del mundo", explicó Niels Düring, Global Executive Vice President Plastic Packaging. La ceremonia de inauguración de la nueva planta en Changzhou tuvo lugar el 11 de diciembre de 2019. Y el 16 de diciembre se celebró la inauguración de la nueva planta de Kosamba, India.

Marcas líderes para los envases farmacéuticos

Como especialista en envases de plástico para la industria farmacéutica, Gerresheimer ofrece una amplia gama de soluciones de envasado para productos sólidos, líquidos y oftálmicos. Las marcas líderes Duma, Dudek y Triveni para formas de dosificación sólidas, las botellas de PET de las marcas EDP, Allplas y Vedat para formas de dosificación líquidas y los productos para aplicaciones oftalmológicas forman parte de la amplia e innovadora gama de productos. La abarcadora gama estándar incluye una gran variedad de envases y tapas, botellas PET, goteros, aerosoles nasales, nebulizadores y numerosos productos específicos para cada cliente.

Altos estándares de calidad

Todas las plantas del Grupo Gerresheimer producen con los mismos altos estándares europeos y estadounidenses. Con su estrategia de cero defectos, la empresa se esfuerza por conseguir la máxima calidad tanto en los productos como en los procesos de todas sus plantas. Gerresheimer también desarrolla conceptos sostenibles utilizando plástico reciclado y BioPack, un plástico que se fabrica a partir de la caña de azúcar.

GMP y salas blancas

En Europa, Asia y América, Gerresheimer produce envases de plástico según las normas GMP en salas blancas de las clases 7 y 8, así como en salas limpias. Todas las plantas están certificadas según las normas ISO. Una base de datos mundial con las especificaciones de todos los productos estándar garantiza que los envases registrados en la FDA y aprobados de conformidad con las reglamentaciones mundiales, como el DMF (Drug Master File) de los Estados Unidos y Canadá y las diversas farmacopeas, puedan fabricarse de manera uniforme. Los productos también están registrados para Rusia, China y Ucrania.

Las ceremonias de inauguración de las plantas de Kosamba (arriba) y Changzhou (abajo) en diciembre de 2019.

Frascos de inyección y botellas de infusión de vidrio tipo II para aplicaciones parenterales

Gerresheimer Essen (Alemania) con nuevo Centro de Excelencia para la producción de vidrio tipo II

Como uno de los principales proveedores de envases farmacéuticos especiales, Gerresheimer también está especializado en la producción de envases farmacéuticos de vidrio tipo II. En la planta de Essen (Alemania) se producen tanto los frascos más pequeños para medicamentos inyectables como las típicas botellas de infusión con volúmenes más grandes. Asegurar la calidad del vidrio y la resistencia hidrolítica del vidrio tipo II tiene aquí una prioridad máxima. La nueva tecnología de tanques en Essen y la ampliación de la sala blanca, la automatización y la digitalización de las instalaciones de prueba y envasado aseguran la posición de liderazgo de la empresa.

"Nuestros clientes desean productos seguros e impecables de nosotros. Por eso tenemos que garantizar un proceso de producción óptimo incluso antes del tratamiento de la superficie interior del vidrio tipo II, comprobando continuamente e interviniendo si es necesario", afirma Silvio Carriço, Senior Product Manager Pharma, Food & Beverage.

Centro de Excelencia – especializado en la producción de vidrio tipo II

Gerresheimer produce desde hace muchos años frascos farmacéuticos de vidrio tipo II para medicamentos que se administran por vía parenteral mediante inyección o infusión.

Tras la renovación y ampliación del tanque de vidrio transparente en Essen, se pusieron en marcha dos nuevas líneas de producción destinadas principalmente a la fabricación de vidrio tipo II y directamente vinculadas a la sala blanca recién ampliada. Como Centro de Excelencia para el vidrio tipo II dentro del Grupo Gerresheimer, el sitio ampliará aún más sus capacidades y conocimientos. Esto se complementará, entre otras cosas, con grandes inversiones en modernas instalaciones de inspección con capacidad de autoaprendizaje. De este modo, Gerresheimer se consolida como un innovador proveedor de soluciones parenterales.

MOULDED GLASS

Vidrio tipo II – ideal para aplicaciones parenterales

El vidrio tipo II es el vidrio común, también llamado vidrio sodocálcico. El vidrio sódico-cálcico constituye la mayor parte de todos los vidrios producidos industrialmente. Como su nombre indica, el sodio y la cal juegan un papel importante como componentes, además de la arena. Un vidrio tipo II recibe un tratamiento especial de la superficie, el llamado revestimiento interno. Este revestimiento interno aumenta significativamente la resistencia hidrolítica y por lo tanto reduce la lixiviación de la superficie del vidrio en contacto con soluciones alcalinas. El vidrio tipo II cumple así con las altas exigencias de los medicamentos parenterales en cuanto a la calidad del vidrio y el proceso de tratamiento.

La producción de vidrio tipo II está directamente conectada a la sala blanca.

Prevención de errores antes de la detección de errores

En Gerresheimer, la prevención de los errores viene antes de la detección de los mismos. Ya durante la producción del vidrio fundido se tienen en cuenta los requisitos especiales. Para ello se utilizan materiales especiales: por ejemplo, ladrillos de alúmina fundida. Entre otras cosas, estos aseguran que los requisitos de alta calidad del cristal puedan ser cumplidos de forma fiable. La supervisión automatizada de la formación de la gota y la inserción en la herramienta cierran el ciclo del control integral de la producción de vidrio ("closed loop").

PERSONAL

Gilles Bennardo ocupa el cargo de gerente de planta en Chalon Tubular Glass

Desde el 1 de diciembre de 2019, Gilles Bennardo es gerente de planta en Chalon Tubular Glass. Gilles Bennardo ocupaba anteriormente el cargo de director general de planta en AMCOR. Antes de eso fue gerente de planta en Orangina Suntory y Smurfit Kappa.

Wolfgang Kern es Global Senior Director Program Management Medical Systems y Sensile Medical Global Pump Group

Desde el 1 de diciembre de 2019, Wolfgang Kern ocupa el cargo de Global Senior Director Program Management Medical Systems y Sensile Medical Global Pump Group.

Wolfgang Kern se incorporó a Gerresheimer en noviembre de 2007, donde comenzó como Senior Project Manager y luego trabajó como Head of Project Management. Su último cargo fue Global Director Program Management Medical Systems.

Ralf Kürschner es Global Senior Director Development Medical Systems y Sensile Medical Global Pump Group

Desde el 1 de diciembre de 2019, Ralf Kürschner ocupa el cargo de Global Senior Director Development Medical Systems y Sensile Medical Global Pump Group.

Ralf Kürschner se unió a Gerresheimer en agosto de 2012 como jefe de desarrollo. En su cargo anterior fue Global Director Development Medical Systems.

Soluciones de envasado sostenibles

Comprometidos con el reciclaje

Con un uso de materiales que ahorra recursos, la evitación de desechos y el desarrollo de nuevos productos más sostenibles, Gerresheimer trabaja para lograr los objetivos de la política ambiental mundial, como la protección del clima y la limpieza de los océanos del mundo. Los consumidores dan importancia a los productos sostenibles y, en este contexto, también prefieren soluciones de envasado sostenibles que puedan eliminarse de manera compatible con el medio ambiente. Por ello, en Gerresheimer las innovaciones y la protección del medio ambiente van de la mano.

Nos sentimos comprometidos con la economía del reciclaje y producimos envases primarios farmacéuticos sostenibles hechos de plástico y vidrio utilizando materiales reciclados. Existen límites reglamentarios, como el uso de los granulados prescritos y los requisitos de aprobación, en particular para envases primarios de productos farmacéuticos. Gerresheimer ha presentado sus primeras innovaciones de productos y las anuncia a los clientes de la industria farmacéutica y cosmética.

... de vidrio

En la fabricación de vidrio farmacéutico y envases de cosméticos de vidrio, se utiliza en gran medida vidrio reciclado (añicos) como sustituto de las materias primas. Estos añicos proceden de los ciclos internos de la empresa, pero también, de forma controlada, del ciclo de reciclaje de los hogares (vidrio reciclado post-consumo o PCR). El vidrio reciclado se utiliza siempre que sea de la calidad apropiada, no perjudique la calidad de los productos finales y no existan normas que prohíban su uso según la reglamentación farmacéutica o cosmética. En la producción de vidrio tipo III para envases farmacéuticos primarios, Gerresheimer puede utilizar actualmente hasta alrededor del 60% de vidrio reciclado en el caso del vidrio ámbar y hasta alrededor del 50% en el caso del vidrio blanco. Los envases de cosméticos hechos de vidrio pueden contener hasta un 30% de vidrio reciclado. Cuanto mayor sea la proporción de vidrio reciclado utilizado, menos energía se requiere para la producción. El uso de vidrio reciclado también ayuda a ahorrar recursos naturales, ya que el vidrio se fabrica con arena de cuarzo, carbonato de sodio y óxido de calcio, así como con dolomita, feldespato, potasa y óxido de hierro para darle color.

Además de nuestro propio ciclo interno de vidrio reciclado, trabajamos también con proveedores como, por ejemplo, los productores de vidrio tubular. Así, los añicos de vidrio de borosilicato de nuestro proceso de moldeado de vidrio pueden ser devueltos a los fabricantes de vidrio tubular y utilizados allí para la producción de nuevos tubos de vidrio de borosilicato.

Frascos de cosméticos hechos de vidrio PCR

Nuestra planta de vidrio cosmético en Momignies (Bélgica) utiliza vidrio PCR desde hace más de diez años y ha podido aumentar sucesivamente el porcentaje de vidrio reciclado

durante este tiempo, reduciendo así el consumo de energía. Actualmente, el tanque de vidrio incoloro de Momignies produce frascos cosméticos de vidrio reciclado las 24 horas del día. Nuestro sitio de cosméticos de Tettau (Alemania) realizó la primera campaña de vidrio PCR en 2019. Como parte de su compromiso con el reciclaje, nuestra planta de Momignies ha trabajado duro para reducir la proporción de materias primas utilizadas en el vidrio transparente a solo el 45 por ciento de los materiales fundidos en el horno. La composición del vidrio fue inspeccionada y certificada por la empresa belga RDC environment. La RDC también elaboró una evaluación completa del ciclo de vida.

INNOVACIÓN Y PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

... de plástico

PET y R-PET – lo viejo se convierte en nuevo

Los productos farmacéuticos y sanitarios se envasan principalmente en frascos y recipientes de PET (tereftalato de polietileno), ya que este material tiene un bajo peso intrínseco, es versátil, fácilmente moldeable y a prueba de rotura. Los nuevos productos de envasado de PET pueden ser producidos a partir de PET usado, también conocido como R-PET.

Desde hace años, Gerresheimer ofrece sus líneas de productos de PET con diversas mezclas de materiales reciclados post-consumo (PCR) y puede producir envases de hasta un 100% de R-PET, es decir, tereftalato de polietileno reciclado.

Botellas apilables – la función determina la forma

Gerresheimer desarrolló una nueva botella de plástico recargable para un cliente importante. La botella tiene aristas rectas como un cubo y cuatro lados transparentes. Durante la producción se tuvo cuidado de que no se utilizara más materia prima de la absolutamente necesaria. El resultado es impresionante: un contenedor recargable que es excepcionalmente ligero para su volumen y que se puede apilar fácilmente y ahorrando espacio uno encima del otro gracias a un hueco en la base, lo que a su vez reduce la emisión de CO_2 durante el transporte.

BioPack – Las innovaciones y la protección del medio ambiente van de la mano

Los contenedores farmacéuticos de BioPack se fabrican desde el principio con biomateriales sostenibles y renovables como la caña de azúcar. Se extrae el etanol de la caña de azúcar. Un proceso de secado y deshidratación convierte el material en etileno verde. A continuación, el etileno verde se envía a las plantas de polimerización, donde se convierte en PE/PET verde. Bajo el nombre de BioPack, Gerresheimer ha lanzado una amplia cartera de envases de plástico para medicamentos y cosméticos que están hechos de biomaterial en lugar del polietileno (PE) o del tereftalato de polietileno (PET) convencional. La innovación y la protección del medio ambiente van de la mano aquí.

BIO PACK

ENCUESTA A LOS CLIENTES 2020

¡En febrero podrá dar su opinión de nuevo! Una vez más, estamos realizando una encuesta a los clientes a escala mundial y nos gustaría pedirles que nos dijeran lo que piensan sobre la colaboración con Gerresheimer. El objetivo de este estudio es comprender mejor sus necesidades y obtener conocimientos para la mejora continua de nuestro servicio. B2B International, un instituto internacional de investigación de mercado de servicio completo, nos apoyará en la encuesta y le proporcionará un enlace a la encuesta en línea. El cuestionario se ofrecerá en ocho idiomas y la participación durará entre 15 y 20 minutos. Por favor, tómese su tiempo y háganos saber su opinión. **¡Gracias por su apoyo!**

CALENDARIO DE EVENTOS

5 AL 6 DE FEBRERO DE 2020
Pharmapack Europe
Paris Expo, Francia
Porte de Versailles Halle 7.2
Stand B60, B64

11 AL 13 DE FEBRERO DE 2020
MD&M West
Anaheim, CA, EE.UU.
Stand 2577

25 AL 26 DE FEBRERO DE 2020
PDA Europe Parenteral Packaging
Basel, Suiza
Congress Center
Stand 16

28 AL 29 DE FEBRERO DE 2020
Asia Pharma Expo
Dhaka, Bangladesh
Stand D-108

4 AL 6 DE MARZO DE 2020
CPhI South East Asia
Impact, Bangkok, Tailandia
Stand Z04

23 AL 27 DE MARZO DE 2020
DCAT Week
Lotte New York Palace, NY, EE.UU.

30 DE MARZO AL 3 DE ABRIL DE 2020
PDA Annual Meeting USA
Raleigh, NC, EE.UU.

14 AL 17 DE ABRIL DE 2020
Korea Pack
Kintex, Corea

28 AL 30 DE ABRIL DE 2020
Interphex (PDA)
New York, NY, EE.UU.
Jacob K. Javits Convention Center
Stand 1420

5 AL 7 DE MAYO DE 2020
CPhI North America
Philadelphia, PA, EE.UU.
Pennsylvania Convention Center
Stand 912

Imprint:

© Design and editing Gerresheimer Group
Communication & Marketing
Klaus-Bungert-Straße 4 | 40468 Düsseldorf
Germany

Jens Kürten
Phone: +49 211 6181-250
jens.kuerten@gerresheimer.com
Dr. Cordula Niehuis
Phone: +49 211 6181-267
cordula.niehuis@gerresheimer.com
Marion Stolzenwald
Phone: +49 211 6181-246
marion.stolzenwald@gerresheimer.com

ECO-friendly plastic packaging

From sustainable and renewable biomaterials and R-PET

BIO PACK

www.gerresheimer.com

GERRESHEIMER