# UPDATE.31

GERRESHEIMER

Boletín de los clientes
Julio de 2020


Continuidad del negocio en tiempos de pandemia 1
Sostenibilidad – Corporate Social Responsibility 7
Personal 10
Web & Event 11

# Continuidad del negocio garantizada en todo momento

## Gerresheimer ha asumido su responsabilidad y ha cumplido siempre

Durante la pandemia de la COVID-19, Gerresheimer se concentra en aspectos como la continuidad del negocio, la demanda de los clientes y la cadena de suministro.
En 2019 sentamos las bases para un crecimiento rentable. Estamos invirtiendo y trabajando en nuestra línea de innovación, la cual seguimos impulsando.

«Como proveedor clave de la industria farmacéutica y de la salud, tenemos una gran responsabilidad en el suministro de medicamentos a los pacientes y, por tanto, en la continuidad de la capacidad de entrega a nuestros clientes. Nos hemos asegurado de poder suministrar en todo momento en los últimos meses. Numerosos clientes farmacéuticos nos han mostrado expresamente su agradecimiento. Nuestra alta fiabilidad de entrega en tiempos difíciles refuerza la asociación con nuestros clientes y es esencial para el futuro. La gran demanda de frascos de inyección para las próximas campañas de vacunación contra la COVID-19 nos está proporcionando impulso. Nuestro claro objetivo: Situar a Gerresheimer en una tendencia de crecimiento rentable y sostenible», explica Dietmar Siemssen, director general de Gerresheimer AG.

### Una gestión de crisis mundial

La salud de nuestros empleados es nuestra prioridad. Para ello, en las últimas semanas y meses hemos tomado diversas medidas de protección y prevención y hemos creado un equipo de crisis global que coordina las actividades de los equipos de crisis establecidos en el resto de emplazamientos. En febrero pusimos en marcha un plan para la pandemia en varias etapas en todas nuestras plantas en todo el mundo, que va mucho más allá del nivel normal de muchas otras empresas. Además de las medidas clásicas como las normas de higiene, las restricciones de visitas y viajes, las mediciones de temperatura y el teletrabajo, nos ha ayudado también la amplia división de los equipos de producción en pequeños grupos aislados. Esto, en combinación con el plan de turnos, ha reducido los posibles riesgos de contagio a grupos pequeños. Todas nuestras plantas están completamente operativas.

CONTINUIDAD DEL NEGOCIO EN TIEMPOS DE PANDEMIA

# Luchando contra la COVID-19

## Stevanato Group, SCHOTT y Gerresheimer reafirman su voluntad de proporcionar envases farmacéuticos para futurasvacunas contra la COVID-19

Los directores generales de Gerresheimer, Stevanato Group y SCHOTT reafirman la importancia del suministro mundial de envases de medicamentos y están dispuestos a apoyar a la industria farmacéutica en la lucha contra la COVID-19. Las tres empresas producen frascos farmacéuticos de vidrio especial en los que las vacunas y los medicamentos contra el nuevo coronavirus llegan en última instancia a las personas, independientemente de la región en la que vivan. Los tres fabricantes subrayan que, a pesar de la situación especial del suministro debido a la COVID-19, también apoyarán a las empresas farmacéuticas en el suministro general de medicamentos a la población, en función de las prioridades que estas establezcan. Cada una de las tres empresas produce anualmente miles de millones de frascos de vidrio de borosilicato tipo 1. Este tipo de vidrio es prácticamente el estándar de la industria farmacéutica en lo que se refiere a los envases para vacunas. El objetivo de la declaración conjunta es reafirmar la confianza en la cadena de suministro farmacéutico mundial a pesar de las muchas incertidumbres.

«En vista de la situación tan desafiante que supone una pandemia mundial, haremos todo lo posible, en estrecha cooperación con nuestros clientes, para apoyar todas las próximas campañas de vacunación frente a la COVID 19. En 2019 y 2020 invertiremos más que nunca en la entrega de productos de la más alta calidad con capacidad adicional. Con nuestros frascos y jeringas producidos en nuestras grandes plantas de Estados Unidos, México, Europa y Asia estamos perfectamente preparados para satisfacer la demanda del mercado mundial de posibles vacunas contra la COVID-19», dice Dietmar Siemssen, director general de Gerresheimer AG.

«Haremos todo lo posible para apoyar a las empresas farmacéuticas en la lucha contra la pandemia y para suministrar envases de medicamentos de alta calidad en las cantidades requeridas», dice el Dr. Frank Heinricht, presidente del consejo de administración de SCHOTT AG. "Hoy en día, ya se utilizan 50 000 millones de envases de vidrio borosilicato cada año para una gran cantidad de vacunas y medicamentos. Hemos invertido considerablemente en capacidades adicionales y de ahí que seamos optimistas en cuanto a la posibilidad de alcanzar los objetivos de suministro".

«Desde la aparición de la pandemia, hemos introducido medidas exhaustivas para proteger a nuestros empleados y hemos utilizado todos los instrumentos disponibles para asegurar el suministro a las empresas farmacéuticas», dice Franco Stevanato, CEO del Grupo Stevanato. «Hemos ampliado nuestra capacidad de producción de frascos de vidrio de borosilicato para apoyar la producción masiva de vacunas. Somos conscientes de nuestro papel y nos esforzamos por asegurar que todas las personas tengan acceso a vacunas y medicamentos».

### Frascos de inyección para vacunas

Las vacunas en desarrollo para proteger contra la COVID-19 están, como muchos otros medicamentos, envasadas en los llamados frascos de inyección o de perforación hechos de vidrio de borosilicato tipo 1, también conocidos como viales. La gran demanda mundial de viales se fabrica en las plantas del Grupo Gerresheimer en Europa, América y Asia con altos estándares de calidad para los clientes de la industria farmacéutica. La empresa ya ha recibido los primeros pedidos de envases primarios para medicamentos y vacunas contra la COVID-19.

«Nuestros frascos de inyección fabricados según la norma ISO son utilizados desde hace décadas con éxito por nuestros clientes y han demostrado su eficacia en el uso de vacunas. Gracias al continuo desarrollo de nuestros viales, ahora podemos producir una amplia gama. La seguridad del paciente es un concepto clave que está en el centro de todos nuestros avances», dice Hans-Ulrich Pieper, quien como Senior Director Sales Pharma Parenteral Solutions Europe & MENA PPG es responsable de los productos hechos de vidrio tubular.

La gama de productos de Gerresheimer incluye frascos para medicamentos farmacéuticos de fabricación tradicional, así como para productos farmacéuticos de fabricación biotecnológica y otros productos farmacéuticos especializados. Para cumplir los diferentes requisitos, Gerresheimer produce una gama correspondiente de diferentes calidades de frascos de inyección además de los frascos estándar. Todos los viales Gx® se fabrican con la tecnología más avanzada y se examinan a través de la tecnología de procesamiento de imágenes. El factor decisivo es el nivel de calidad de la especificación acordada. Gerresheimer puede utilizar sus sistemas de cámaras para diversos parámetros con o sin tolerancias restringidas y para diferentes niveles de calidad aceptables, también conocidos como AQL (Acceptable Quality Level).

**Viales estándar – clásicos y probados**
Además de las ampollas de vidrio, los frascos de inyección o de perforación son la norma para el envase primario de medicamentos y vacunas administrados por vía parenteral. Gerresheimer produce los frascos en todos los tamaños de acuerdo con las normas internacionales y los requisitos de las farmacopeas.

**Viales Pharma Plus – superar el estándar**
Los frascos de inyección Pharma Plus están diseñados para superar los requisitos de la industria farmacéutica en cuanto a dimensiones críticas y calidad cosmética. Los frascos se fabrican con la tecnología más moderna y se examinan ya durante la fabricación mediante tecnología de procesamiento de imágenes.

**Viales Gx® Elite – Extremadamente estables y sin defectos cosméticos**
Un vial Gx® Elite es un envase impecable (defectos cosméticos de menos de 100 micrómetros) con una dureza dos o tres veces mayor, una alta capacidad de proceso (Cpk) para características críticas y una mejor resistencia a la deslaminación. Gx® Elite es un desarrollo del producto que supera todos los requisitos conocidos del mercado para un frasco de inyección tipo 1.

**Viales Gx® RTF – esterilizados y listos para el envasado**
Los frascos de inyección Gx® RTF de vidrio de borosilicato tipo 1 se forman de acuerdo con las BPF, se lavan en una sala blanca, se envasan en bandejas o gradilla con cubeta y se esterilizan. Gerresheimer ofrece sus propias configuraciones de envasado, pero también el conocido formato de envasado Ompi EZ-fill®.

**Material de embalaje de primera elección para vacunas**
La gama de viales de Gerresheimer satisface todos los deseos de los clientes puesto que puede hacerse a medida. Todas las calidades de viales son adecuadas como envases para diversas vacunas y lo han demostrado muchas veces. Por consiguiente, las futuras vacunas para la protección contra la COVID-19 se envasarán con la misma seguridad para los pacientes en frascos de inyección de Gerresheimer.

## Ejemplo de buenas prácticas de Gerresheimer Lohr (Alemania):

# Gestión de crisis en la fábrica

Foto: El director de planta Dirk Wypchol y Presidente del Comité de Empresa Harald Merz

### Trabajar de forma seguro y saludable en caso de una pandemia

Con el inicio de la oleada de infección por el coronavirus SARS-CoV-2 en febrero de 2020, Gerresheimer AG creó un equipo de crisis en todo el grupo para desarrollar normas de higiene uniformes y apoyar a los emplazamientos en su aplicación. En la fábrica de vidrio de Lohr am Main en la Baja Franconia, el equipo de crisis local se reunía por videoconferencia, primero a diario y luego dos veces por semana. La dirección de la planta, la médica de la empresa, el comité de empresa, los especialistas en seguridad laboral, los representantes del departamento de recursos humanos y algunos directivos hablaban sobre la situación actual tras haber consultado con las autoridades sanitarias. El equipo de crisis evaluaba la eficacia de las medidas de protección adoptadas y determinaba los ajustes necesarios. Los empleados recibían la información actual de los supervisores de turno inmediatamente o al principio de cada turno. Los empleados tenían personas de contacto permanentes y un teléfono interno de emergencia a su disposición.

Además de las normas generales de higiene, como el protocolo para toser y estornudar y las normas sobre distancia, los empleados recibieron información en los tablones de anuncios centrales sobre el uso de los dispensadores de gel higienizante proporcionados adicionalmente. La limpieza adicional de los pasamanos y las manijas de las puertas también contribuyó a la prevención de las infecciones. Había que regular el proceso de cuarentena interna en caso de sospecha de coronavirus, así como el cuidado de los famliares o la solicitud de atención de emergencia para los niños.

### Equipos fijos y turnos de trabajo modificados

La producción de vidrio se lleva a cabo en la planta de Gerresheimer en Lohr en cuatro turnos continuos. Para reducir el riesgo de infección dentro de un turno, la empresa dividió a los empleados en equipos fijos. Los miembros del equipo llevaban camisetas de colores, y cada equipo tenía asignado un color específico. Para mantener las distancias mínimas al principio y al final de un turno, el equipo de crisis decidió aplazar los tiempos de los turnos de los distintos equipos con una frecuencia de un cuarto de hora. Como también se debía evitar el contacto innecesario durante los descansos, había horarios fijos de descanso y asientos asignados individualmente en la cafetería ampliada de la planta. Las mesas se marcaron según los colores del equipo correspondiente (mesa roja, azul, verde o amarilla).

La empresa proporcionó a sus empleados mascarillas para nariz y boca (MNB). Por ejemplo, los supervisores de turno en el extremo caliente y frío de la producción llevaban MNB, ya que trabajan en todo el grupo. Para todos los demás lugares de trabajo, las MNB se proporcionaban en caso de necesidad y a petición. Además, había dos MNB para uso privado.

Además de estas medidas, Gerresheimer -como muchas empresas- estableció cada vez más el teletrabajo y las videoconferencias para el personal de oficina. Las salas de reuniones que quedaban libres se utilizaban como oficinas individuales adicionales. Además, la empresa recomendó que se evitara el uso compartido de vehículos y adoptó restricciones a los viajes de negocios, al acceso de personas externas y al uso de empresas externas. De esta manera se pudo proteger de forma eficaz a los empleados frente a las infecciones en el trabajo. «El hecho de que las medidas introducidas en nuestra planta hayan tenido tanto éxito se debe principalmente al mérito de nuestros empleados, que han seguido las normas. También podemos beneficiarnos en el futuro de otros efectos positivos como la modificación segura y más rápida de las máquinas en los equipos permanentes», explica Dirk Wypchol, director de planta de Gerresheimer Lohr GmbH.

## CONTINUIDAD DEL NEGOCIO EN TIEMPOS DE PANDEMIA

# Gerresheimer mejora su gama de botellas de PET para los desinfectantes de manos muy necesarios

En el punto álgido de la pandemia, se necesitaban urgentemente desinfectantes de manos en todas partes para protegerse del contagio del coronavirus. Esto es especialmente importante para hospitales, residencias de mayores y asilos, servicios sociales y de salud, consultorios médicos y ambulancias. Por ello, Gerresheimer ha producido en poco tiempo un gran número de botellas de PET para que puedan llenarse con el necesario desinfectante y entregarse a los receptores.

«Un importante cliente nos ha pedido varios cientos de botellas para envasar desinfectante de manos. Estamos esforzándonos al máximo para hacer la entrega lo más rápido posible», dice Christian Haas, Sales Manager de Gerresheimer. Los recipientes se fabrican en la planta de Gerresheimer en Zaragoza y se entregan en diversos tamaños directamente a Berlín para cubrir la alta demanda actual en Alemania.

Para los interesados y clientes, Gerresheimer ha revisado y actualizado actualmente su gama de PET para que la botella que se desee se pueda encontrar rápida y fácilmente en el sitio web utilizando diversos criterios de búsqueda.

### Producción a pleno rendimiento

La planta de producción de botellas de PET en Zaragoza está trabajando actualmente a pleno rendimiento. «En la situación actual que estamos viviendo, nos enfrentamos a un reto hasta ahora desconocido en nuestro trabajo diario. Damos gran importancia a la seguridad de todos nuestros empleados y tomamos todas las medidas necesarias para preservar su salud. Estamos muy orgullosos de poder contribuir a la lucha contra la COVID-19 suministrando a nuestros clientes los envases que necesitan para ayudar a combatir esta terrible pandemia que ha afectado al mundo», dice José Luis Reche, Director de Producción de Gerresheimer Zaragoza en España.

### Versátiles botellas de PET

Las botellas de PET son muy versátiles y también están disponibles en PET reciclado. Se pueden encontrar en todas partes, ya sea en la farmacia, en consultas médicas, en casa o en la peluquería. Además de los desinfectantes para las manos que actualmente tienen una gran demanda, las botellas de PET también están indicadas para productos de cuidado de la piel y del cabello, desinfectantes, gel de ducha, jabón y loción corporal.

## Catálogo de productos ampliado

En las últimas semanas se ha mejorado notablemente en nuestro catálogo de productos online del ámbito de botellas de PET para hacer frente a la mayor demanda de envases para desinfectantes. Para ello se han actualizado las fotos de productos, los textos y las palabras clave con las que se buscan nuestros productos.

www.gerresheimer.com/catalogue/products/pet-bottles-for-hand-sanitizer.html

# A distancia en vez de en el lugar

## Auditorías y puestas en marcha a distancia

### Alemania y la India: Recertificaciones virtuales

En los tiempos de coronavirus tienen lugar auditorías virtuales en muchas plantas de Gerresheimer. En primavera, estaban pendientes varias certificaciones para las plantas de vidrio alemanas en Essen, Tettau y Lohr, así como para la empresa de ventas Moulded Glass. Por la imposibilidad de celebrar reuniones presenciales debido a la crisis del coronavirus, las auditorías necesarias se realizaron simplemente «a distancia», es decir, virtualmente o mediante videoconferencias.

«Esto funciona perfectamente», informa Thomas Rau, Global Senior Director Quality con sede en Essen. Los gerentes de calidad de las plantas realizaron auditorías "en línea" con los auditores de las empresas de certificación competentes DQS / DQSmed a través Microsoft Teams y en algunos casos incluso se conectaron con auditores de Australia y Hamburgo. Todos los documentos pertinentes podían mostrarse mediante el uso compartido de pantallas y, en caso de necesidad, incluso secuencias de vídeo de los procesos en las plantas. Y el resultado es más que satisfactorio: Todas las plantas y el departamento de ventas pasaron las auditorías sin ninguna desviación crítica o importante.

Nuestra planta de envases de plástico recién construida en Kosamba, India, incluso llevó a cabo su primera auditoría de certificación como auditoría virtual. Después de finalizar la auditoría de certificación de dos días, la planta se recomienda ahora para la ISO 9001:2015 y la ISO 15378:2017.

### Polonia: Auditorías de los clientes con MS Teams

Nuestra planta polaca de vidrio tubular en Bolesławiec también organiza con éxito auditorías de clientes con apoyo digital, asegurando así la continuación eficiente de sus operaciones.

En particular, se celebraron varias reuniones «a distancia» con los mejores clientes para revisar la calidad. La Gerente de Calidad Iwona Araucz cuenta: «Los comentarios periódicos de nuestros clientes sobre el desempeño nos permite desarrollar una comprensión común de los requisitos relativos a la calidad y poder adoptar así medidas preventivas de calidad, como equipos de mejora conjunta». Todos los participantes quedaron muy satisfechos con los resultados de las auditorías.

### México: Cuando el el ingeniero mecánico está en Italia

En nuestra planta mexicana de Querétaro, las restricciones por coronavirus implicaron incluso que la instalación y puesta en marcha de una nueva máquina RTF1 tuviera que realizarse a distancia.

El fabricante italiano había probado y validado una nueva máquina RTF1 totalmente automatizada y totalmente flexible, pero cuando la máquina llegó a México, ningún técnico local estaba familiarizado con la máquina. A través de videoconferencias conjuntas con los proveedores italianos, se pudo realizar una primera instalación mecánica de la máquina y el cableado según la descripción. Sin embargo, después las cosas se complicaron mucho más. Un dispositivo especial de Microsoft, el «Hololens2», que permite el trabajo conjunto a distancia, constituyó un gran paso adelante para el proyecto. Con mucho esfuerzo, paciencia e innumerables videoconferencias, finalmente se lograban nuevos pequeños éxitos cada día.

Hoy en día la línea ya funciona al 100% sin ningún producto en ella. El director del proyecto Daniel Chávez cuenta con orgullo: «Hemos logrado algo que considerábamos impensable: Iniciar una línea a distancia sin conocerla. Estamos orgullosos de ello». En las próximas semanas, se revisarán y ajustarán los movimientos del robot, y luego también con el producto en la máquina.

El proceso de «ready to fill» (listo para llenar), abreviado RTF, es un proceso común que permite la fabricación de jeringas y frascos de inyección estériles y precargables que el cliente puede llenar directamente más tarde sin ninguna otra fase del proceso. La creciente demanda de jeringas y frascos RTF de alta calidad por parte de los clientes podrá atenderse de manera aún más rápida y mejor en Querétaro en el futuro, porque además de la fabricación, la máquina RTF1 ultramoderna también permite la automatización completa del actual proceso de sala blanca.

CONTINUIDAD DEL NEGOCIO EN TIEMPOS DE PANDEMIA

# Seguimos invirtiendo

## Centor amplía su capacidad de almacenamiento

Centor Inc, una empresa del Grupo Gerresheimer, puso la primera piedra para un nuevo almacén con una superficie de 72 000 metros cuadrados el 20 de abril. La nueva instalación se construirá en el terreno de Centor directamente adyacente a las instalaciones existentes en Berlin, Ohio (EE. UU.). Esta nueva instalación de almacenamiento permitirá a Centor albergar todos los productos directamente en el sitio y reducirá la necesidad de almacenamiento externo.

«El nuevo almacén nos permitirá atender mejor a nuestros clientes y seguir desarrollando nuestra posición en el mercado estadounidense de envases para medicamentos de venta con receta», ha dicho Mitch Stein, gerente de la planta de Centor y que lleva 32 años en la empresa.

Centor es el principal fabricante mundial de productos de embalaje para medicamentos de venta con receta y ofrece las normas de calidad y cumplimiento más elevadas del sector. Todos los productos se fabrican en Estados Unidos desde el único centro de fabricación de la empresa en Berlin, OH (EE. UU.). Centor fue adquirido por Gerresheimer en el año 2015.

**Centor Inc., una empresa del Grupo Gerresheimer**

Debido a la pandemia del coronavirus, Centor renunció a la celebración de una inauguración por razones de seguridad. Esta se realizará más adelante. Esta foto simbólica fue tomada para la colocación de la primera piedra. De izquierda a derecha: Barry Sprang, 1st shift Warehouse Crew Leader; Bill Miller, Warehouse and Distribution Manager; Mitch Stein, Plant Manager; Mark Weaver, President, Ivan Weaver Construction; Beverly Raber, Plant Controller y Tim Carter, Maintenance Manager.

Centor fue fundada en 1968 y tiene su sede en Perrysburg, OH (EE. UU.). Centor es el fabricante líder de envases de plástico y cierres para medicamentos orales y dispensados con receta médica en el mercado minorista estadounidense. En EE. UU. el mercado de medicamentos dispensados con receta médica está marcado por el sistema llamado «pour-and-count». Los envases de plásticos se llenan de manera individual con la cantidad exacta que aparece en la prescripción de los medicamentos orales que debe tomarse cada paciente. Centor tiene para ello una potente cartera de productos, entre los que se encuentran las líneas de productos Screw-Loc y 1-Clic, que son los envases de plástico líderes en Estados Unidos. Centor abastece a cadenas de farmacias, supermercados y grandes comercios a nivel nacional y regional.

En Estados Unidos, además de Centor en Berlín y Perrysburg (Ohio), Gerresheimer tiene otras plantas de producción de envases farmacéuticos y productos de vidrio y plástico en Chicago (Illinois), así como en Peachtree (Georgia) y en Vineland (Morganton y Forest Grove, Nueva Jersey).

---

## En Skopje (Macedonia del Norte) se avanza:

# Primera producción en septiembre

La construcción de nuestra nueva y moderna planta de producción en el norte de Macedonia progresa adecuadamente. En febrero, la planta recibió la certificación ISO 9001 e ISO 13485. El inicio de la producción está previsto para septiembre.

En Skopje se fabrican sistemas de plástico tanto para la industria farmacéutica como para el sector de la tecnología médica. En la primera fase, la planta abarcará 12 500 m², incluyendo una superficie de producción en modernas salas blancas de alrededor de 7500 m². En una nueva fase de expansión, también se construirán líneas de producción de jeringas de vidrio precargables.

# El concepto cíclico en la industria farmacéutica

## Envases primarios de plástico: Medidas para un envasado más sostenible en las industrias médica y farmacéutica

Niels Düring, Global Executive Vice President, en responsable en Gerresheimer de los envases de plástico. El contenido de los medicamentos suele ser sensible, valioso y caro. En la siguiente entrevista, Niels Düring explica lo que esto significa para los pasos hacia la sostenibilidad de los envases. En una entrevista con el Dr. K. Klotz, redactor jefe de Kunststoffe international, Niels Düring cuenta sobre algunos de los últimos avances en el campo del embalaje farmacéutico y las diversas reacciones de la industria.

**Plásticos: Sr. Düring, ¿en qué medida les limitan las normas en su caminio hacia los envases farmacéuticos más sostenibles?**

Düring: Con buenos motivos, los envases farmacéuticos no se refieren principalmente a la cuestión de la cantidad de desechos que genera el embalaje, sino principalmente a reducir las pérdidas de medicamentos y los peligros para los pacientes. Por ello la elección del material es muy importante en la fabricación del embalaje. En el pasado, esto hizo que se usaran materiales de fuentes petroquímicas que suelen estar especialmente cualificados para aplicaciones farmacéuticas.

**¿Se pueden reutilizar los residuos de producción?**

Siempre debe ser material virgen; esto significa que el polímero utilizado solo se calienta una vez en el ciclo de fabricación hasta fundirse. El material reciclado, incluso los residuos puros de nuestra propia producción, no está permitido hasta la fecha. Este es uno de los puntos que estamos poniendo en entredicho actualmente, tanto en nuestros clientes como en las autoridades reguladoras. El reciclado de los residuos internos puros sería una medida comparativamente rápida de aplicar y eficaz para lograr un uso más sostenible de los recursos. En mi opinión, el riesgo que entraña un cambio de ese tipo en el proceso parece viable y también sería un paso abarcable en favor del respeto medioambiental desde una perspectiva reglamentaria.

**¿Podría utilizarse material procedente del reciclado químico?**

Incluso tras el reciclado químico, el embalaje farmacéutico sería difícil de reutilizar porque el material habría estado en contacto con medicamentos que no sabemos cómo interactúan con los materiales utilizados para el embalaje.

**Sin embargo, el reciclado químico debería proporcionar las mismas materias primas que el material virgen.**

En teoría, tal vez, pero en la práctica el material debe recibir la aprobación para poder ser utilizado, y hoy en día simplemente no existe ningún material reciclado químicamente que tenga tal aprobación para el envasado de medicamentos.

**Hace algún tiempo, Gerresheimer ya introdujo envases basados en biomateriales. ¿Cuál fue la experiencia con ellos?**

Hace cuatro o cinco años, hicimos nuestras primeras pruebas con biomateriales hechos de residuos de azúcar de caña. Investigamos si había interés en el mercado por una versión biológica de todas nuestras botellas y otros envases de PET. En un principio nos encontramos con un gran interés por parte de los potenciales clientes, pero cuando veían que esto implicaría un aumento de precio, todos se han echado atrás hasta ahora. Además del precio, la incertidumbre en la cadena de suministro para obtener la materia prima también ha sido un motivo de reticencia de nuestros clientes.

**Y esto, entre tanto, ¿tampoco ha mejorado?**

En los últimos seis meses, los clientes piden de forma más activa y específica tales soluciones, ya que las consideraciones ambientales ocupan ahora un lugar más destacado en las agendas. La predisposición a pagar una prima por el material de una fuente renovable ha aumentado.

Continúa en la siguiente página

## SOSTENIBILIDAD – RESPONSABILIDAD SOCIAL CORPORATIVA

**Cuando hablamos de medicamentos, solemos hacerlo de productos comparativamente más caros. ¿Realmente es importante un pequeño aumento de precio de los envases?**

En los últimos años, las empresas farmacéuticas han estado sometidos a una fuerte presión por los medicamentos genéricos, puesto que este desarrollo ha reducido la rentabilidad de sus productos de marca. Por eso la conciencia de los costes también ha aumentado significativamente en esta industria. Incluso un recargo de menos del uno por mil en el producto final ha resultado obviamente suficiente para cuestionar el envase más sostenible. Pero ahora parece que se está produciendo un cambio, ya que las empresas individuales se están dando cuenta de que este pequeño recargo podría reportarles ventajas en el mercado. Y también debemos ser conscientes de que el embalaje juega un papel diferente al de otros productos: Se compra lo que el médico prescribe; el embalaje no ocupa un lugar destacado.

**Entonces, ¿los envases sostenibles apenas tienen posibilidades en el sector farmacéutico en la actualidad?**

En primer lugar, los políticos tendrían que crear el marco para asegurar que, con el mismo efecto, las cajas de salud paguen los productos fabricados de manera más sostenible, y no los más baratos, como ocurre actualmente en toda Europa. Se trata también de una decisión política, al igual que la cuestión de si los residuos de producción reciclados internamente pueden reutilizarse para la fabricación de envases primarios de medicamentos.

**¿Sigue impulsando el desarrollo de envases sostenibles a pesar de las malas experiencias con el "Biopack"?**

Seguimos trabajando en la optimización de los recursos, ya sea a través de la reutilización o la reducción de peso, y también creemos en el uso de biomateriales para el envasado primario de los medicamentos. Hay mercados más maduros para esas ideas de sostenibilidad, por ejemplo el mercado de los cosméticos. Algunos clientes ya nos están exigiendo una proporción de PET de más del 40% de materias primas recicladas y utilizan activamente el argumento de la sostenibilidad en sus comunicaciones.

**¿Por qué solo el 40%?**

En cuanto a la cosmética, no aspiramos a envases hechos de material 100% reciclado, pero los clientes quieren una proporción sustancial. Alcanzar más del 40% era ambicioso inicialmente, principalmente debido a la incertidumbre del suministro de materiales reciclados. Técnicamente no sería un problema alcanzar el 80%. Cuanto más grande es el recipiente, mayor puede ser la proporción de material reciclado que se mezcla como un masterbatch.

**Niels Düring**, Global Executive Vice President de Gerresheimer, comenzó su carrera en 1982 y en 1996 se convirtió en propietario y director general de Dudek Plast A/S. Después de vender su empresa a Superfos, en 1999 se convirtió en CEO y construyó allí el negocio de envases farmacéuticos allí. Desde la adquisición de Superfos por Gerresheimer en 2006, ha dirigido la Business Unit Primary Packaging Plastics y actualmente está impulsando su presencia mundial.

---

### Salud y seguridad en el lugar de trabajo

# Primeras certificaciones ISO 45001

La ISO 45001 se convertirá en la norma internacional de seguridad y protección de la salud en el trabajo para todo el Grupo Gerresheimer. Al mismo tiempo, la empresa quiere demostrar que ejerce su responsabilidad social con la certificación ISO 45001, reconocida internacionalmente.

Gerresheimer hace todo lo posible por reducir de forma manifiesta el riesgo de lesiones, accidentes y enfermedades de origen laboral entre sus empleados y mejora constantemente la protección de la seguridad y la salud en el trabajo utilizando métodos e instrumentos adecuados como parte de su sistema de gestión. La ISO 45001 apareció en marzo de 2018 y sustituirá a la norma anteriormente más utilizada BS OHSAS 18001. Gerresheimer cuenta en cada emplazamiento con empleados que son responsables de la seguridad y la salud en el trabajo.

**En el camino hacia la ISO 45001**

Actualmente las primeras plantas de Gerresheimer en Europa y Asia están certificadas. En otras plantas las medidas para la próxima certificación se han puesto en marcha con éxito o están a punto de concluir.

**Asia:** A principios de año, la planta Tubular Glass Converting de Kosamba fue la primera planta del Grupo Gerresheimer en recibir la certificación ISO 45001. Le siguieron Triveni Polymers en Nueva Delhi (India) y las tres plantas de nuestro grupo chino Shuangfeng. La planta de producción de vidrio para envases de Kosamba se está preparando para la certificación.

**Europa:** Las primeras plantas europeas en Vaerloese y Haarby (ambas en Dinamarca) acaban de recibir la certificación ISO 45001 después de una auditoría de 6 días. En estos emplazamientos se producen envases primarios de plástico de las conocidas marcas Duma y Dudek. Las plantas y los emplazamientos alemanes de Pfreimd, Wackersdorf, Ratisbona y Bünde, así como la planta checa Horšovský Týn ya trabajan con un sistema integrado de gestión que ha certificado las áreas de protección ambiental y gestión de la energía. El siguiente paso importante aquí es la implementación de la nueva norma ISO 45001.

# EcoVadis

## Nivel plata en la auditoría de sostenibilidad

Con 58 de un máximo posible de 100 puntos, Gerresheimer se encuentra actualmente entre el 6 por ciento de las empresas evaluadas por EcoVadis en el sector comparativo de proveedores farmacéuticos y de tecnología médica. Numerosos clientes internacionales de la industria farmacéutica y cosmética examinan periódicamente a Gerresheimer en relación con una gestión empresarial sostenible. Muchos de ellos examinan a través de reconocidas agencias de auditoría externas de requisitos específicos de clientes como EcoVadis. Las tarjetas de puntuación de EcoVadis facilitan a los clientes, así como a los inversores y otros interesados, la evaluación del rendimiento de sus proveedores y de terceros proveedores y el seguimiento de sus continuas mejoras ambientales, sociales y éticas.

### Nivel plata con 58 puntos mejorado

En 2018 Gerresheimer logró dar el salto de la calificación de bronce a la de plata con 46 puntos en la evaluación anual de EcoVadis. En 2019 la empresa alcanzó dentro de esta clasificación los 58 puntos y pertenece así a uno de los principales 6% de los proveedores farmacéuticos y empresas de tecnología médica evaluados.

### La sostenibilidad es un objetivo estratégico de Gerresheimer

En Gerresheimer la sostenibilidad es uno de los cinco pilares estratégicos. Como empresa de producción mundial, la empresa tiene una gran responsabilidad en cuanto a sus productos, los clientes, pacientes, empleados, socios, proveedores, vecindarios y el medio ambiente. El objetivo de Gerresheimer es la competencia en materia de sostenibilidad, con el centro de atención en ecología, economía y asuntos sociales.

www.gerresheimer.com/en/company/corporate-social-responsibility.html

### La metodología de EcoVadis

EcoVadis es una plataforma de evaluación de sostenibilidad. La metodología se basa en las normas internacionales de responsabilidad social corporativa, como la Global Reporting Initiative, el Pacto Mundial de las Naciones Unidas y la ISO 26000, y tiene en cuenta 198 categorías de compras y 155 países. El modelo de puntuación de EcoVadis se basa en 21 criterios de cuatro áreas temáticas: medio ambiente, asuntos sociales, ética y adquisiciones sostenibles. Los proveedores demuestran en qué medida cumplen dichos criterios en su totalidad o en parte y son evaluados sobre esa base. Una vez al año, EcoVadis elabora un ranking de sostenibilidad específico para la empresa, que va acompañado de un sistema de puntuación. Desde este año, el sistema de puntuación tiene cuatro en vez de tres categorías de evaluación, que van del bronce a la plata y del oro al platino.

# Reconocimiento de sostenibilidad de AstraZeneca

## Nivel oro de los emplazamientos de Horský Týn y Pfreimd

Las dos plantas de producción de Gerresheimer en Horšovský Týn (República Checa) y Pfreimd (Alemania) han sido galardonadas con calificación de oro por el cliente AstraZeneca para el año 2019. Gerresheimer alcanza los estándares requeridos en todas las categorías de evaluación y, por lo tanto, recibe el máximo galardón por su gestión de la sostenibilidad.

Gerresheimer estableció los principios de sostenibilidad y responsabilidad empresarial hace años en sus valores corporativos y en una normativa más amplia de responsabilidad social corporativa (RSC). El grupo farmacéutico AstraZeneca persigue una estrategia similar y se ha fijado el objetivo de que para 2025 al menos el 75% de sus socios proveedores en todo el mundo alcancen el nivel de bronce del marco de la sostenibilidad. Las plantas de producción de Gerresheimer Horšovský Týn y Pfreimd, que trabajan para AstraZeneca, van mucho más allá de este nivel básico en su gestión de la sostenibilidad y por ello fueron galardonadas con certificados de oro durante el año pasado.

### Los requisitos de los AstraZeneca Sustainability Frameworks

La ***categoría Inclusive*** evalúa las áreas de derechos humanos, diversidad e inclusión, salud y seguridad de los empleados y la promoción de la salud en la comunidad local. La ***categoría Resilient*** incluye el desempeño empresarial en las áreas de energía y gases de efecto invernadero, agua, residuos, equilibrio medioambiental de los productos y el impacto medioambiental de los medicamentos. En la ***categoría Transparent*** se evalúan la presentación de informes públicos de RSC y la participación en medidas para aumentar la transparencia. El rendimiento se mide mediante evaluaciones de instituciones externas reconocidas como EcoVadis y PSCI EcoDesk.

## PERSONAL

### Paul Senn se convierte en director general de respimetrix

Además de sus funciones en Sensile Medical, el Dr. Paul Senn es director general de respimetrix GmbH desde el 1 de mayo de 2020. Junto con el director general, el Dr. Michael Lauk, dirigirá respimetrix e impulsará el desarrollo de la innovadora medición de inhalación. Respimetrix pertenece a nuestra nueva unidad de innovación Advanced Technologies.
Paul Senn se unió a Sensile Medical en 2017 y actualmente es responsable de Business Development de Advanced Technologies. Doctorado en química, ha trabajado anteriormente para varias empresas internacionales farmacéuticas y de tecnología médica, donde participó en el desarrollo de medicamentos y dispositivos.

### Stefan Rieder dirige Moulded Glass Commercial
### Paul Wienen se cambia a Global Key Account Management

Stefan Rieder asumió la función de Global Senior Vice President Commercial Moulded Glass el 1/5/2020. Junto con Andreas Kohl, dirige la Business Unit Moulded Glass Global. Stefan Rieder era desde 2016 Chief Commercial Officer de Almatis GmbH, antes Alcoa. Anteriormente, de 2011 a 2016, desempeñó varios cargos directivos en Borealis AG, Viena, un importante fabricante de plásticos. De 1999 a 2011, trabajó para SCHOTT AG en el área de Pharmaceutical Packaging como Vicepresidente de Asia y, más recientemente, como Vicepresidente de Europa.

Paul Wienen se convirtió en Global Senior Vice President Key Account Management el 1/5/2020. Antes de unirse a Gerresheimer, creó organizaciones de Key Account globales para la industria automotriz y electrónica. De esta forma aporta las condiciones ideales para fortalecer el equipo de Global Key Account Management. Paul Wienen y su equipo apoyarán a varias Global Key Accounts en todo el mundo. Desde 2016 era Global Senior Vice President Sales, Resource Planning y Administration Moulded Glass.

### Bettina Kempin dirige Global Key Account Management

Desde el 1/6/2020 Bettina Kempin es lGlobal Senior Vice President Strategic Key Account y, por lo tanto, dirige el nuevo equipo Global Key Account Management (GKAM). Paul Wienen y Michel Colliot ya forman parte hoy en día del equipo GKAM. Bettina Kempin aporta una amplia experiencia en la Key Account Management global en las industrias farmacéutica y química. Desde 2016 era Director of Global Strategic Account Management en Merck KGaA. Anteriormente, ocupó puestos similares de Key Account Management y Business Development en Sigma Aldrich. Antes de eso, asistía a los clientes farmacéuticos en Europa para Becton Dickinson.

### Kevin Carroll es Plant Director Vineland (Forest Grove) Tubular Glass

Desde el 1/6/2020 Kevin Carroll es el Plant Director Vineland (Forest Grove) Tubular Glass. Kevin Carroll se unió a Gerresheimer Glass Inc. en EE. UU. en junio de 2011, donde comenzó como SAP Specifications Intern. En sus últimos cargos, fue Commercial Controller PPG Tubular Converting y Plant Controller Forest Grove Tubular Glass.

# Negocio en América del Norte y en Plastics reforzado:

### Gary Waller & Ben Scheu
### Heads of Region North America

### Niels Düring y Ben Scheu dirigen Primary Packaging Plastics

«Nuestro proceso estratégico «Fórmula G» tiene como objetivo acelerar nuestro crecimiento sostenible y rentable. Actuar como One Gerresheimer es un requisito importante para ello. América del Norte es un mercado importante y queremos crecer considerablemente allí», explica nuestro CEO Dietmar Siemssen. «Para fortalecer nuestro crecimiento y nuestra orientación al cliente introducimos una organización matriz, definimos claras competencias para América del Norte y acercamos más a Centor y a Plastic Packaging.»

Gary Waller y Ben Scheu son ahora Heads of Region North America (Estados Unidos, Canadá, México). Comparten la responsabilidad de reforzar las ventas, el volumen de negocios y el crecimiento en América del Norte. Gary Waller es el responsable de Tubular Glass y Moulded Glass en la región. Ben Scheu es responsable de Primary Packaging Plastics, incluyendo Centor, Medical Plastic Systems y jeringas en América del Norte.

También estamos fortaleciendo nuestro negocio global de Primary Packaging Plastics acercando más a Centor y Plastic Packaging. Niels Düring y Ben Scheu dirigirán conjuntamente el negocio de Primary Packaging Plastics. Niels Düring es responsable de Primary Packaging Plastics a nivel mundial, con la excepción de América del Norte, donde es responsable Ben Scheu.

## PERSONAL

# La nueva unidad Gx® Biological Solutions impulsará nuestro negocio con empresas de biotecnología

Los nuevos medicamentos fabricados biotecnológicamente, principalmente para el tratamiento de cáncer y para la administración parenteral, requieren envases primarios innovadores y dispositivos de administración de medicamentos. Ofrecemos muchas soluciones innovadoras para ello, como el vidrio de élite irrompible, el vidrio revestido, los viales de plástico de alto rendimiento COP, las jeringas precargables de vidrio o COP para medicamentos con requisitos especiales, como las jeringas sin metal, los dispositivos de administración de medicamentos y las microbombas. Gracias a nuestra amplia gama de productos, nuestras innovaciones y alta calidad, somos muy competitivos en este ámbito.

La competencia principal de las pequeñas y medianas empresas de biotecnología es el desarrollo de nuevas sustancias activas. Pero necesitan un amplio apoyo para elegir y utilizar el envase primario o los dispositivos adecuados. Podemos ofrecerles estos servicios, tales como la mejor configuración del envase primario, apoyo cualificado del producto para las diferentes fases clínicas del desarrollo del fármaco, servicios de laboratorio, pruebas, asistencia en materia regulatoria y consultoría de cualificación.

"Con nuestra nueva unidad Gx® Biological Solutions nos dirigimos al mercado en rápida expansión de los medicamentos biotecnológicos. Gx® Biological Solutions es una unidad enfocada compuesta por ventas y Business Development. En esta nueva configuración interdivisional, Gx® Biological Solutions tiene acceso a nuestra experiencia global y a nuestra cartera de productos, que incluye gestión de productos y desarrollo, servicios de laboratorio, apoyo en materia regulatoria y marketing", explica Lukas Burkhardt, miembro del Consejo.

Además del negocio con pequeñas y medianas empresas de biotecnología, la nueva unidad también buscará nuevas oportunidades con grandes empresas farmacéuticas que tengan divisiones de biotecnología. Para ello, trabajarán en estrecha colaboración con nuestro equipo de Key Account Management global, así como con los responsables de ventas de todas las Business Units en todo el mundo.

La nueva unidad Gx® Biological Solutions está dirigida por **Stefan Verheyde**n, Global VP Gx Biological Solutions & Sales Syringes Medical Systems.

## WEB & EVENT

# La Junta general de Gerresheimer AG aprueba aumentar los dividendos a 1,20 euros por acción

En la Junta General virtual de Gerresheimer AG del 24 de junio de 2020 se aprobó la distribución de dividendos de 1,20 euros por acción.

«En 2019 hemos sentado las bases para un crecimiento rentable. Hemos mejorado significativamente la cultura y la dinámica de la empresa. Estamos invirtiendo y trabajando en nuestra línea de innovación, cosa que seguimos haciendo y que la pandemia de COVID-19 no frenará. Como proveedor clave de la industria farmacéutica y sanitaria, tenemos una gran responsabilidad en el suministro de medicamentos a los pacientes y, por tanto, en el mantenimiento de la capacidad de entrega de nuestros clientes. Nos hemos asegurado de poder suministrar en todo momento en los últimos meses. En la actualidad están surgiendo nuevas oportunidades en el sector farmacéutico. La gran demanda de frascos de inyección para las próximas campañas de vacunación contra el COVID-19 nos está proporcionando impulso. Nuestro claro objetivo: Ponemos a Gerresheimer en un curso de crecimiento rentable sostenido», resumió Dietmar Siemssen, presidente del consejo de Gerresheimer AG, en la Junta General.

Los dividendos aumentaron un 4% hasta 1,20 euros por acción con derecho a dividendo. El año anterior se distribuyeron unos dividendos de 1,15 euros por acción. Los dividendos vencen el 29 de junio de 2020.

Las medidas del Consejo Directivo y del Consejo de Supervisión para el ejercicio económico de 2019 fueron aprobadas por amplia mayoría. Deloitte GmbH Wirtschaftsprüfungsgesellschaft, Düsseldorf, fue nombrada empresa auditora para el ejercicio 2020. Además, se aprobó una modificación de los estatutos sociales relativa a la prueba de la participación accionarial que debe presentar el accionista al registrarse en la Junta General, lo cual era necesario debido a los cambios en la ley alemana de sociedades anónimas.

**El discurso del Presidente del Consejo Directivo en la Junta General puede encontrarse en:**
www.gerresheimer.com/en/investor-relations/annual-general-meeting

**Puede encontrar el informe anual en:**
www.gerresheimer.com/en/investor-relations/reports

GERRESHEIMER

## WEB & EVENT

# Micrositio online chino

Desde abril de 2020 existe un sitio web chino de Gerresheimer para los clientes de China. Consta de contenido seleccionado y muestra toda la gama de productos de Gerresheimer, nuestras plantas en China y describe a Gerresheimer como empleador. También se puede encontrar información actual, como las fechas de las ferias. Se puede acceder al micrositio chino eligiendo el idioma chino o a través de este enlace: www.gerresheimer.cn.

# ¡Gracias por su opinión!

## Estudio de satisfacción del cliente Gerresheimer 2020

En marzo de este año, invitamos a más de 4000 clientes a participar en nuestra encuesta mundial de satisfacción del cliente en línea. Nuestra empresa de servicios B2BInternational, a la que encargamos la encuesta, se puso en contacto con usted por correo electrónico y le envió un enlace a la encuesta.

A pesar de las difíciles circunstancias causadas por el brote de la pandemia, recibimos muchos comentarios constructivos sobre un amplio espectro de temas. Se ha tomado el tiempo de mostrarnos qué aspectos son especialmente importantes para usted, los aspectos en los que nuestro servicio le satisface y dónde necesitamos mejorar. En general, nos han dado muchos comentarios positivos, pero también han señalado debilidades aquí y allá, y por ello queremos decirles de corazón: ¡GRACIAS!

Mientras tanto, hemos puesto los resultados del estudio a disposición de un amplio grupo de trabajadores y los hemos explicado y discutido de diferentes maneras y a varios niveles. En caso necesario, nuestros equipos de expertos desarrollan planes de acción que se detallarán y aplicarán en los próximos meses.

Les pedimos que sigan dialogando con nosotros y que nos den su opinión sincera, también a través del diálogo directo. Con su opinión nos ayudan a optimizar continuamente nuestros servicios. Esperamos poder seguir colaborando con la habitual confianza con usted.

**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 | jens.kuerten@gerresheimer.com
Dr. Cordula Niehuis | Phone: +49 211 6181-267 | Fax: +49 211 6181-28 267 | cordula.niehuis@gerresheimer.com
Marion Stolzenwald | Phone: +49 211 6181-246 | Fax: +49 211 6181-28 246 | marion.stolzenwald@gerresheimer.com

www.gerresheimer.com