gnews update 34

Boletín de noticias corporativo
noviembre de 2021

CPhI worldwide®
09–11 de noviembre | Milán, Itália

Agenda

En portada 2

Soluciones para aplicaciones parenterales 3

Soluciones a medida para dispositivos de administración de medicamentos 6

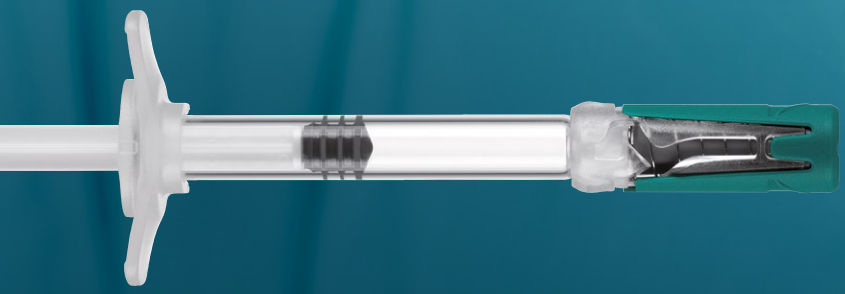
Foco en sostenibilidad 7

Desde nuestras plantas 10

Eventos 12

Solución innovadora contra lesiones por pinchazos de agujas

La jeringa Gx InnoSafe®
ya está en el mercado



gerresheimer
innovating for a better life

Gx InnoSafe®: la primera jeringa con sistema protector pasivo de aguja

Llenado sencillo sin inversión adicional

Innovación

El personal de enfermería es uno de los grupos profesionales que más sufren lesiones por cortes y pinchazos, implicando el riesgo que, además, podrían verse infectados por agentes patógenos peligrosos como los virus de la hepatitis B y C o el HIV.

Con la jeringa segura Gx InnoSafe®, sale al mercado la primera jeringa con sistema protector pasivo de aguja. La función de esta jeringa es evitar evita que alguien se pinche accidentalmente con una jeringa después de ser usada, dado que la aguja queda fijada en una funda después de su uso. Aparte de esta función protectora única en el mercado, la jeringa Gx InnoSafe® puede ser procesada en cualquier línea de llenado instalada sin tener que efectuar ajustes ni cambios. Además, cumple con todas las normativas sin necesidad de realizar ninguna inversión.

"Cualquier empresa de llenado (compañía farmacéutica) con líneas de llenado para inyecciones instaladas puede llenar fácilmente la jeringa segura Gx InnoSafe® sin ninguna inversión adicional. Precisamente, esta característica de la jeringa Gx InnoSafe® la distingue de las jeringas seguras convencionales y es una auténtica novedad mundial", destaca Wenzel Novak, director global sénior de Desarrollo de Negocio en Gerresheimer Bünde (Alemania).

Fácil de llenar sin inversión adicional

Gx InnoSafe® es un sistema protector pasivo integrado que evita pinchazos accidentales de agujas y la reutilización de jeringas. El diseño certificado y simple de esta jeringa segura impide el uso incorrecto y la activación accidental de la jeringa. El montaje del sistema de seguridad se efectúa en el proceso RTF (ready-to-fill, listo para llenar) completamente automatizado de Gerresheimer. Las jeringas son embaladas, selladas y esterilizadas. La jeringa Gx InnoSafe® se suministra en un embalaje tipo nido y bandeja consolidado y conforme con las normas ISO. El llenado puede efectuarse en líneas de llenado de jeringas habituales con cánulas sin tener que realizar ningún ajuste.

Jeringa Gx InnoSafe®

Configuración RTF estandarizada, sin necesidad de ningún equipo adicional para su procesamiento

Se suministra preesterilizada en un embalaje estándar de nido 10x10 con bandeja estándar

Compatible con todos los sistemas de alimentación en instalaciones de llenado y producción (p. ej. E-Beam, transferencia sin contacto, bolsa simple o doble)

Función protectora integrada compatible con cualquier línea de llenado o producción disponible en el mundo

Disponible para fórmulas estándar de cánulas o tubos de goma

Cumple con la normativa legal sin tener que invertir en nuevas instalaciones

Diseño intuitivo probado: impide un uso inadecuado o la reutilización de la jeringa

Seguridad pasiva: se activa en el momento de la aplicación para evitar pinchazos accidentales desde el primer segundo

Con la jeringa segura Gx InnoSafe®, sale al mercado la primera jeringa con sistema protector pasivo de aguja. Puede ser procesada en cualquier línea de llenado instalada sin tener que efectuar ajustes ni cambios.

Gx® Elite Vials: frascos viales para inyectables de máxima calidad

Ahora también en formato RTF

Proveedor de soluciones

Los frascos viales Gx® Elite de Gerresheimer fabricados con vidrio de borosilicato de tipo I marcan nuevos estándares y son el resultado de amplias actuaciones de mejora y optimización de todo el proceso de producción de nuestros frascos viales. Estos frascos viales de vidrio tubular son la respuesta a las mayores necesidades y expectativas de nuestros clientes del sector farmacéutico y al aumento de exigencias en cuanto a la seguridad del paciente.

Extremadamente duraderos y sin desperfectos estéticos

Los frascos viales Gx® Elite son el resultado del enfoque que llevamos aplicando muchos años de "Calidad por diseño". Así pues, en el desarrollo de los frascos viales Gx® Elite se ha asignado gran prioridad a la máxima seguridad para clientes y pacientes. Y, de hecho, estos frascos viales son muy resistentes a roturas, extremadamente duraderos, no presentan desperfectos estéticos y pueden ser adaptados a las necesidades específicas de los clientes. La fabricación de los frascos viales Gx® Elite se realiza empleando plataformas de producción de vanguardia con tecnología propia a fin de crear un producto que supere las expectativas de los clientes. La combinación especializada de mejoras en diseño, fabricación, manipulación junto con un embalado a medida garantizan que los frascos viales Gx® Elite puedan ser procesados para cualquier aplicación de llenado ofreciendo mejoras de extremo a extremo. Este desarrollo optimizado permite a los clientes de Gerresheimer lanzar sus productos al mercado según la necesidad, a la vez que contribuye a reducir gastos resultando así beneficioso para todos.

Ahora también disponibles en formato RTF

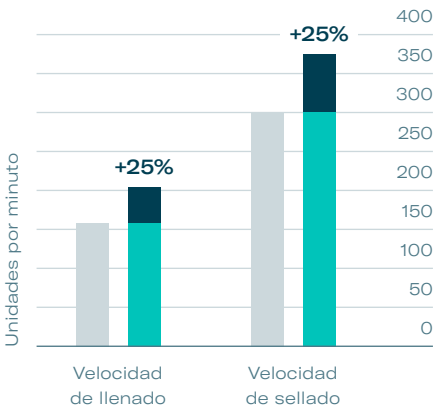
Los frascos viales Gx® Elite están ahora también disponibles en formato RTF (ready-to-fill). Eso significa que los frascos viales pueden ser incorporados al proceso de llenado sin tener que efectuar ningún ajuste previo. Las ventajas son más que evidentes: suministro esterilizado, simplificación del proceso de llenado y acabado, máximos estándares de calidad, flexibilidad por la posibilidad de emplear diferentes opciones de embalaje y una gran variedad de tecnologías de llenado y sellado. Y, dado que Gerresheimer cuenta con diversas plantas de producción en todo el mundo, puede ofrecer también soluciones personalizadas y atender necesidades específicas del mercado. Esas ventajas implican una reducción significativa de costes durante todo el ciclo de vida y ofrecen mayor seguridad para los pacientes.

Los frascos viales Gx® Elite son extremadamente duraderos y libres de defectos estéticos.

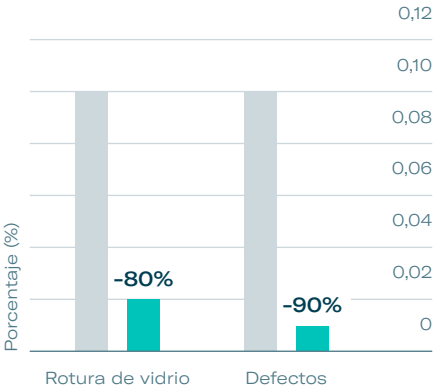
Detección inteligente de errores

Todas las plantas de vidrio tubular de Gerresheimer en las que se producen frascos viales trabajan con tecnologías estandarizadas de control, inspección y embalado con sistemas Gx® G3 y Gx® RHOC. Los sistemas de inspección son desarrollados por Gerresheimer Global Engineering y constituyen una plataforma altamente especializada para el control de los frascos que garantiza a los clientes el cumplimiento de las más altas exigencias en cuanto a precisión y control de calidad. El sistema de inspección Gx® G3 lleva integrado un sistema avanzado de cámaras HD modernas y garantiza que pueda identificarse con fiabilidad cualquier desperfecto estético, optimizando así los procesos de producción y control de calidad. El software inteligente empleado detecta y clasifica los fallos en pocas décimas de segundo, mientras que el sistema Gx® RHOC con cámaras matrix HD y una cámara ID hipercéntrica garantizan la calidad dimensional del producto.

Más velocidad de procesamiento



Menos roturas y defectos estéticos



Los frascos viales Gx® Elite permiten una mayor velocidad de procesamiento durante el llenado y reducen la tasa de rotura y desperfectos estéticos en un 80% o 90%.

Frascos de vidrio de tipo II para inyectables y goteo intravenoso para aplicaciones parenterales

Gerresheimer Essen: Centro de Excelencia para vidrio de tipo II

Gerresheimer, como proveedor líder de soluciones para envases farmacéuticos especiales, está especializado también en la producción de frascos farmacéuticos de vidrio de tipo II. Tanto el interior de los frascos para inyectables de menor tamaño como el de los frascos de mayor tamaño destinados a goteo intravenoso, pueden ser tratados en procesos específicos. En todo momento se presta la máxima prioridad a garantizar la calidad del vidrio, así como la resistencia hidrolítica del vidrio de tipo II.

"Nuestros clientes quieren de nosotros productos seguros y sin fallos. Por lo tanto, también debemos garantizar un proceso de producción óptimo antes del tratamiento interior del vidrio de tipo II efectuando controles continuos e interviniendo cuando sea necesario", señala Silvio Carriço, mánager sénior de producto en la división de Farmacéuticos, Alimentación y Bebida.

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

Gerresheimer lleva años produciendo envases farmacéuticos de vidrio de tipo II para soluciones parenterales inyectables o de goteo intravenoso. Tras renovar y ampliar el tanque de vidrio transparente de la planta de Essen (Alemania), se pusieron en funcionamiento dos nuevas líneas de producción destinadas principalmente a la fabricación de vidrio de tipo II que están conectadas directamente con el nuevo espacio blanco ampliado. Como centro de Excelencia para vidrio de tipo II dentro del grupo Gerresheimer, la planta de Essen seguirá ampliando su capacidad y su know-how. Para ello, entre otras actuaciones, se realizarán grandes inversiones en instalaciones de control modernas con capacidad de autoaprendizaje. De esta forma, afianzamos nuestra posición como proveedor innovador de soluciones parenterales.

Vidrio de tipo II ideal para aplicaciones parenterales

Los envases primarios de vidrio son desde siempre los envases preferidos para medicamentos líquidos y sólidos. El vidrio de tipo II de estos envases es un vidrio común, llamado también de sosa y cal. Este vidrio de tipo II se somete a un tratamiento especial, el templado interior. El templado reduce la lixiviación de la superficie del vidrio por la acción de soluciones alcalinas. Así pues, es la mejor solución para la mayoría de aplicaciones parenterales.

La producción de vidrio de tipo II está conectada directamente con la sala esterilizada, también llamada sala blanca.

Más seguridad y mejor administración

Con el templado interior puede mejorarse la administración del producto envasado. Para ello, Gerresheimer ha implementado un proceso en el que la pared interior de vidrio se humecta con una capa fina de silicona. A continuación, la silicona se fija en el vidrio mediante la aplicación controlada de calor en el túnel de temperatura. La siliconación de la pared interior de vidrio ayuda a reducir la variabilidad de la resistencia hidrolítica a la vez que forma una capa protectora adicional durante el contacto del producto con el vidrio. De esta forma, el medicamento contenido puede mantenerse más protegido durante todo el ciclo de vida del producto.

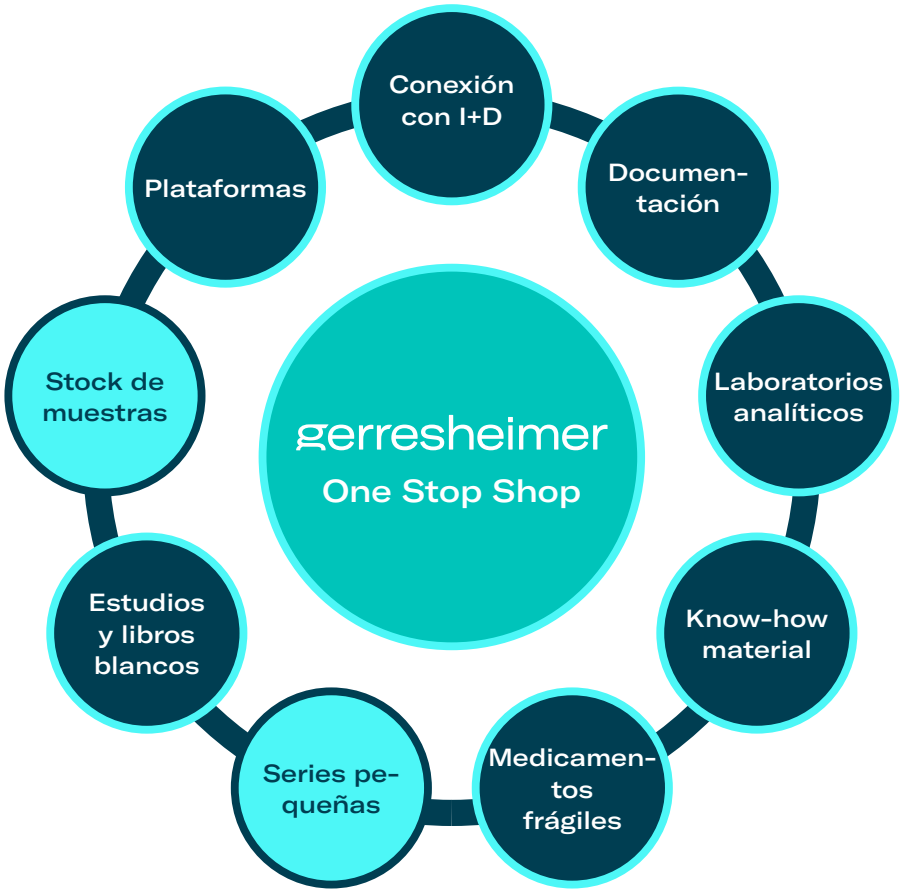
Evitar defectos antes de detectarlos

Antes de detectar defectos, en Gerresheimer se evitan los defectos. Así pues, ya en la producción del vidrio fundido se presta especial atención a las exigencias específicas. Para ello, se emplean materiales especiales como, por ejemplo,bloques de alúmina fundida que, entre otras cosas, garantizan que se cumplan de forma fiable las altas exigencias de calidad del vidrio. El control automático de la formación de gotas, la integración de herramientas de control y la inspección del vidrio y la calidad del envase al final del proceso completan el círculo de control integral de la fabricación del vidrio ("closed loop").

Proveedor de soluciones

Soluciones de envases primarios para medicamentos biológicos

Know-how y servicios especializados



Según los expertos farmacéuticos, una de las tendencias más importantes en el sector es la creciente demanda de medicamentos biológicos y biosimilares. Con la organización de Gx® Biological Solutions, Gerresheimer ha creado un equipo orientado a soluciones que se encarga de atender las exigencias más específicas de los productos destinados a medicamentos biológicos.

Gerresheimer estará presente en la feria CPhI Worldwide de Milán (Italia), donde presentará sus innovadoras soluciones seguras y sostenibles para medicamentos biológicos. "Nosotros queremos ofrecer a nuestros clientes de la industria farmacéutica soluciones a medida en lo referente a envases y servicios para sus medicamentos biológicos y puedan estar seguros de que sus exigencias se cumplen al 100%", destaca Stefan Verheyden, vicepresidente global de Gx® Biological Solutions Teams. Como fabricante líder de jeringas, viales inyectables, así como cartuchos carpules e inyectables, Gerresheimer cubre con su portfolio un amplio espectro de soluciones de aplicación parenteral de medicamentos biológicos.

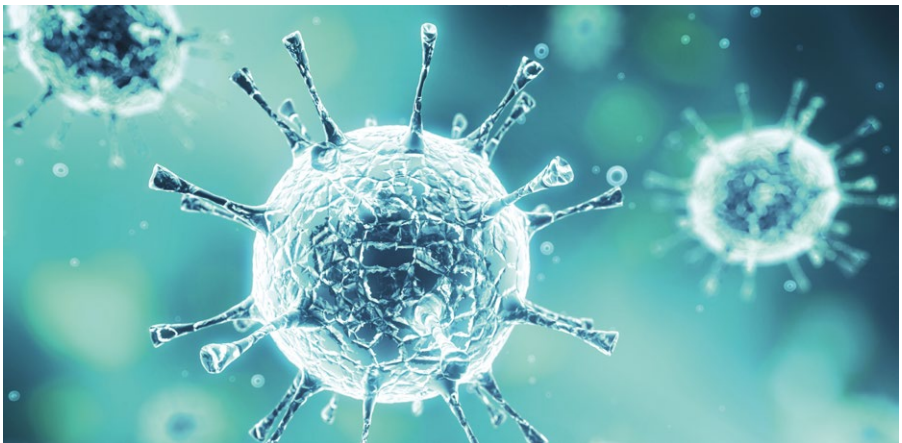
Gerresheimer ofrece stock demuestras como parte de su amplia oferta de servicios

Stock de muestras como parte de una amplia oferta de servicios

Aparte de su amplia oferta de productos, Gerresheimer ofrece especialmente para pymes biotecnológicas una gran variedad de servicios: Asesoramiento sobre el envase primario más recomendable para la respectiva fase clínica, apoyo en los procesos de regularización y aprobación de medicamentos, servicios de laboratorio y muchos otros servicios. Un nuevo servicio ofrecido ahora por Gerresheimer es la creación de un stock de muestras, en este caso destinada específicamente a los frascos Gx® RTF para Norteamérica. De esta forma, se mantienen suficientes existencias de los formatos de envases más utilizados en el desarrollo biofarmacéutico para que los clientes puedan reaccionar rápidamente a necesidades urgentes del mercado.

Producción de series pequeñas en Alemania

Dado que para el llenado de productos biológicos a menudo se necesitan formatos de lote de menor tamaño, Gerresheimer a invertido en la creación de una línea de producción de series pequeñas en Wackersdorf. Y es que, si el activo biológico rellenado reacciona sensiblemente al entorno del lugar de almacenamiento, el envase deberá ser adaptador a sus necesidades específicas.



Solución innovadora Sens*AIR*™

Para medicamentos de alta viscosidad

Con Sens*AIR*™, Gerresheimer presenta un innovador dispositivo "On body" de administración subcutánea de medicamentos de alta viscosidad como, por ejemplo, anticuerpos monoclonales (mAb). El objetivo es ofrecer a los pacientes el mejor apoyo para la administración subcutánea de medicamentos biológicos con formulaciones de gran volumen. Sens*AIR*™ es un dispositivo "On Body" de administración de subcutánea de medicamentos fácil de usar y permite a los pacientes iniciar por su cuenta un tratamiento en un entorno de confianza como, por ejemplo, su hogar. Este dispositivo puede adaptarse a muchos medicamentos de distinta viscosidad y diferentes exigencias, tanto en cuanto al volumen del medicamento como al tipo de aguja empleada, al tamaño de los cartuchos y a una posible conectividad, por ejemplo, con el teléfono del paciente. Aparte de cumplir con el compromiso de calidad "One Stop Shop" de Gerresheimer con una solución que abarca desde el cartucho hasta el dispositivo de administración de medicamentos, SensAIR permite administrar de forma segura y optimizada medicamentos biológicos.

Innovación

"Con Sens*AIR*™ se benefician todos: tanto pacientes como familiares y médicos. Este dispositivo es un producto médico innovador que se lleva sobre el cuerpo y administra al paciente de forma subcutánea hasta un máximo de 20 ml de medicamento biológico", señala la Oliver Haferbeck, director de Tecnología Avanzada e Innovación de Gerresheimer y CEO de Sensile-Medical AG. Oliver Haferbeck explica cómo los pacientes ganan en calidad de vida al poder administrarse la medicación en casa. Además, gracias a la facilidad de uso del dispositivo, el paciente no tiene que efectuar operaciones largas o complejas, sino que puede utilizar el equipo fácilmente.

Con Sens*AIR*™, Gerresheimer presenta un innovador equipo de administración subcutánea de medicamentos de alta viscosidad como, por ejemplo, anticuerpos monoclonales (mAb) con una alta precisión de dosificación.

Más información sobre Sens*AIR*™
Dispositivos "On body" (gerresheimer.com)

Escalabilidad

Su diseño permite una gran variedad de tasa de flujos para medicamentos biológicos de diferente viscosidad. El medicamento puede administrarse desde un cartucho carpule de 10 ml o uno de 20 ml.

Eficiencia de coste

El número de componentes y piezas móviles se ha reducido al mínimo para garantizar la máxima eficiencia de coste.

Fácil de usar

El embalaje primario es determinante para facilitar el uso de este dispositivo prellenado y preacargado de administración subcutánea de medicamentos. Gerresheimer suministra también el cartucho de vidrio y el dispositivo completo.

Fiabilidad

El dispositivo Sens*AIR*™ de administración subcutánea de medicamentos incorpora señales acústicas y ópticas. La inyección solo puede empezar a inyectarse una vez el dispositivo se ha posado sobre la piel. Tras su uso, la aguja se retrae automáticamente.

Precisión

La innovadora estructura del dispositivo permite la administración controlada del contenido del cartucho carpule.

Conectividad

La conexión opcional por Bluetooth inalámbrico con teléfonos o computadoras permite conectar fácilmente el dispositivo con aplicaciones móviles y otros servicios digitales.

Auditoría EcoVadis: excelentes noticias para nuestra estrategia de sostenibilidad

Gerresheimer está entre el 3% mejor de las empresas valoradas del sector

Gerresheimer se ha marcado objetivos muy ambiciosos de sostenibilidad y está siendo consecuente en la implementación de las medidas respectivas. Esto lo refleja también el resultado de la última auditoría EcoVadis al obtener 64 puntos de un máximo de 100 puntos y quedar con ello entre el 3% mejor de las empresas valoradas por EcoVadis en una auditoría CSR, en la que han participado empresas proveedoras de productos farmacéuticos y tecnología médica.

Numerosos clientes internacionales de los sectores farmacéuticos y cosméticos controlan periódicamente las medidas y los resultados de la gestión sostenible de sus proveedores. Y muchos de ellos realizan este control a través de agencias externas de auditorías CSR como EcoVadis. La clasificación de Eco-Vadis permite fácilmente a clientes, así como a inversores u otros grupos de interés, valorar las actuaciones de sus proveedores o socios externos y efectuar un seguimiento de sus medidas de mejora ecológica, social y ética.

Plata con 64 puntos... y avanzando ya hacia el oro

En 2018, logramos pasar de bronce a plata obteniendo 46 de los 100 puntos máximos posibles y en 2019 pudimos mejorar considerablemente el resultado logrando 58 puntos. Y, ahora, gracias a la implementación de la estrategia de sostenibilidad establecida por Gerresheimer en 2020, hemos mejorado aún más nuestro resultado. De hecho, con los 64 puntos obtenidos pasamos a estar entre el 3% mejor de las empresas valoradas por EvoVadis pertenecientes al sector de proveedores de productos farmacéuticos y tecnología médica. Con ello, Gerresheimer está a solo 2 puntos del siguiente nivel: oro, que según la escala de valoración actual se concede a partir de 66 puntos.

La sostenibilidad como objetivo estratégico de Gerresheimer

Para Gerresheimer, la sostenibilidad es uno de sus cinco pilares estratégicos. Como empresa global, tenemos una gran responsabilidad frente a nuestros productos y clientes, pero también frente a pacientes, empleados, socios, proveedores, entorno próximo y medio ambiente. Nosotros nos hemos marcado como objetivo ser un socio robusto y un proveedor de soluciones que integra la sostenibilidad en sus principales procesos, su toma de decisiones y sus productos. Estamos convencidos de que la ambición por lograr esos objetivos se verá también reflejada en los resultados de listas y valoraciones, y aspiramos a conseguir el oro en la clasificación de la auditoría de EcoVadis.

El proceso de evaluación Eco-Vadis

EcoVadis es una plataforma que evalúa la sostenibilidad. Su método se basa en estándares internacionales CSR como por ejemplo, los de Global Reporting Initiative, United Nations Global Compact y la norma ISO 26000 teniendo en cuenta 198 categorías de suministro y 155 países. El modelo de clasificación de EcoVadis se basa en 21 criterios relacionados con las cuatro áreas Medio Ambiente, Sociedad, Ética y Adquisición sostenible. Los proveedores acreditan hasta qué punto cumplen esos criterios parcialmente o en su totalidad y reciben una puntuación. Una vez al año, EcoVadis elabora una clasificación de empresas basada en un sistema de puntuación. Actualmente, ese sistema de puntuación está formado por cuatro categorías de valoración y los cuatro niveles bronce, plata, oro y platino.

Los clientes valoran nuestros esfuerzos en sostenibilidad

Gerresheimer apuesta decididamente por la sostenibilidad. Y esto es algo que nuestros clientes cada vez perciben y aprecian más. Uno de los ejemplos más recientes de ello es el de Novo Nordisk. Este fabricante de insulina publicó un video en sus redes sociales agradeciendo a sus proveedores su compromiso por la sostenibilidad, pues, de no haber sido así, la empresa no habría podido cumplir con sus propios objetivos de sostenibilidad.

En ese video, Novo Nordisk destaca que en Gerresheimer utilizamos energía solar, eólica, hidráulica y de biomasa para fabricar los componentes de las plumas de insulina. Esas plumas se las suministramos a Novo Nordisk.

El vídeo publicado lo creó Novo Nordisk con motivo de la celebración de la Cumbre del Clima en Nueva York. Nos alegramos enormemente de ver cómo se visibiliza y aprecia nuestro compromiso con la sostenibilidad. Y esto es también una motivación más para seguir apostando fuertemente por nuestras actuaciones en sostenibilidad.

Gerresheimer EcoLine: envases de medicamentos sostenibles desde el principio

Sostenibilidad

Con EcoLine, Gerresheimer mostrará en la CPhI Worldwide de Milán (Talia) cómo es posible desarrollar soluciones de envasado de plástico concebidos desde el principio de forma sostenible. Aquí, el material, el peso, el volumen y la reciclabilidad juegan un rol fundamental.

"Son cada vez más los consumidores que buscan productos sostenibles y dan importancia a que estos sean respetuosos con el medio ambiente o, al menos, vayan en envases que no tengan demasiado impacto medioambiental. Eso está bien y yo también lo hago", señala Niels Düring, vicepresidente ejecutivo global de Primary Plastic Packaging. "Eso también lo confirman nuestros clientes, que buscan una solución de envasado para su producto farmacéutico con el que el medicamento pueda mantenerse y administrarse de forma segura. Nuestro concepto EcoLine les ayuda a encontrar una solución que aúna a la perfección calidad y sostenibilidad".

Este concepto tiene en cuenta criterios como peso, volumen, material y reciclabilidad. EcoLine es compatible con todas las familias de productos de Gerresheimer existentes como Duma, Triveni, los goteros y las botellas PET.

Peso

¿Cuánto debe pesar cada embalaje para poder proteger el contenido de forma óptima? Un menor peso ahorra gastos de transporte y energía y, con ello, también reduce las emisiones de CO_2.

Volumen

¿Qué volumen se necesita? Los envases deben estar diseñados de tal forma que puedan guardar el contenido, pero manteniendo el menor espacio vacío posible. Y esto, a su vez, también influye directamente sobre el coste de transporte y almacenamiento del producto.

Material

¿Qué material de plástico puede utilizarse? Debido a la creciente concienciación medioambiental, los consumidores prestan en la actualidad especial atención a que los envases o embalajes sean respetuosos con el medio ambiente. Y es que, siempre que sea posible, deberían utilizarse materiales reciclados o que protejan al máximo los recursos. Gerresheimer ofrece las dos posibilidades.

Reciclabilidad

La reciclabilidad comienza con la selección del material. Los materiales y materias primas que Gerresheimer emplea en producción pueden ser reutilizados, es decir, reciclados. Asimismo, Gerresheimer produce envases de plástico de material reciclado. Por ejemplo, botellas PET compuestas en un 100% de plástico reciclado.

Más información
Gerresheimer Primary Packaging Plastic

Gerresheimer está especializada en el desarrollo y producción de envases farmacéuticos primarios y especiales de vidrio y plástico. En ambos casos, Gerresheimer se ha marcado objetivos ambiciosos en sostenibilidad, ya que, aplicando criterios sostenibles tanto en el desarrollo como en la producción, puede ahorrarse energía y producir respetando al máximo los recursos.

Simulación digital del proceso de moldeado del vidrio

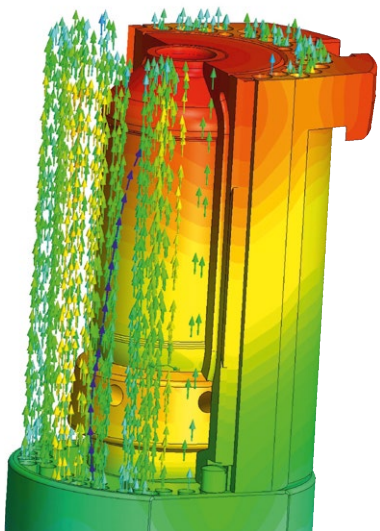
Ligero, estable y respetuoso con los recursos

Sostenibilidad

Gerresheimer se ha marcado el objetivo de aplicar hasta 2023 criterios de sostenibilidad en el 100% de sus nuevos desarrollos de productos. Y, para ello, la simulación de vidrio es ideal para obtener una distribución del vidrio perfecta y homogénea. De esta forma, puede mejorarse también la estabilidad y se contribuye a reducir el peso y a evitar descartes de producción. El innovador software de simulación utilizado por Gerresheimer decide los parámetros de producción basándose en CFD (dinámica de fluidos computacional) o en la mecánica numérica de fluidos. Eso permite identificar pronto posibles mejoras y reducir el tiempo de desarrollo.

"La producción de un envase de vidrio comienza con el diseño del molde. Cuanto más preciso se diseñe y produzca el molde, mejor será la calidad en relación a la distribución del vidrio, el aspecto óptico, la estabilidad y el peso", sostiene Philipp Amrhein, gerente de Desarrollo de nuevos productos y diseño de moldeado de Gerresheimer en Lohr (Alemania). El peso de las botellas, los frascos y los tarros juega un rol fundamental en el consumo energético y, con ello, también en producción y en logística. Teniendo en cuenta todos los parámetros químicos y físicos del vidrio, el proceso de producción y el diseño de las formas se optimiza con la ayuda de la simulación digital por computadora. Asimismo, el enfriamiento del molde se interpreta de forma óptima para el respectivo procesamiento mediante simulación CFD. De esta forma, se reduce la tensión en el envase de vidrio y, con ello, se mejora la eficiencia y la calidad de todo el proceso, por ejemplo, evitando descartes de producción.

Interpretación del enfriamiento del molde

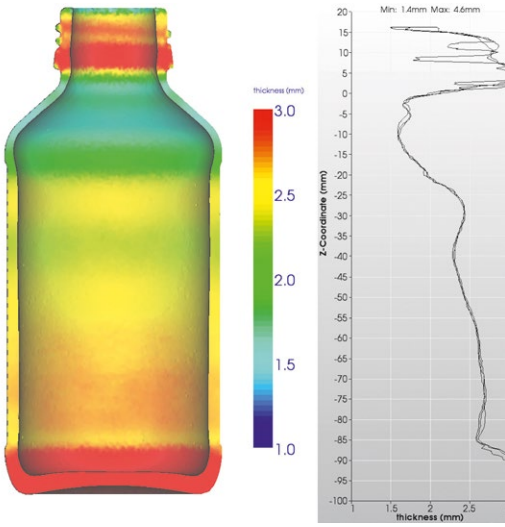


Reducción hasta en un 70% del tiempo de desarrollo

Para lo que antiguamente era necesario realizar largos ensayos empíricos a fin de garantizar un proceso de producción estable, hoy puede realizarse en pocos minutos casi con solo pulsar un botón gracias al uso de software de simulación asistida por computadora. Seguidamente, los resultados se transmiten directamente a través de interfaces a un software CAD tridimensional de construcción de moldes y la maquinaria de procesamiento de moldes derivan directamente de ahí las herramientas necesarias para la construcción del molde. Muy satisfactorio es también el hecho de que el software de simulación reduzca el tiempo de desarrollo hasta en un 70%.

Identificación rápida de debilidades

Sobre la base del análisis de elementos finitos, también denominado método FEA, se calcula qué tensiones derivadas de las exigencias del producto influyen sobre el envase de vidrio. Con estos resultados pueden identificarse debilidades antes de finalizar el diseño final del producto. En la actualidad, la simulación asistida por computadora del proceso de moldeado y las exigencias del producto son esenciales para el día a día de la construcción de moldes y, como parte del proceso de mejora continua de Gerresheimer, es imprescindible.



Resultado de la simulación del proceso y análisis de la distribución del grosor de la pared del vidrio

Consideración del impacto medioambiental desde el principio

El volumen mundial de envases sigue aumentando y, con ello, también el impacto sobre el medio ambiente. En Gerresheimer se da especial prioridad a la transición hacia un modelo de economía circular. La compañía quiere reducir el impacto medioambiental de sus productos durante todo el ciclo de vida, incluyendo también aquí la producción, el transporte, el uso y la eliminación. Los productos de Gerresheimer juegan un rol fundamental para el transporte seguro, el almacenamiento y la entrega de productos a sus clientes. En muchos casos, la solución del envase o embalaje es un componente integral del sistema sin el que algunos medicamentos no serían tan seguros y fáciles de utilizar para sus usuarios. De esta forma, la empresa sienta las bases de la facilidad de uso, la seguridad y la calidad del producto incluso en el proceso de desarrollo, garantizando que el impacto medioambiental se tiene en cuenta desde el principio.

Gerresheimer Lohr (Alemania) prevé emplear tecnología avanzada para aumentar la sostenibilidad en la producción de vidrio

Con tecnología avanzada y sostenible de producción de vidrio, las plantas de Gerresheimer de Alemania están marcando nuevos estándares para todas las demás plantas de Europa, América y Asia, especialmente en lo que respecta a la innovación destinada a aumentar la sostenibilidad. La planta de Gerresheimer en Lohr tiene previsto construir en 2022 un tanque de fundición para vidrio blanco con tecnología híbrida y, de esta forma, se producirán muchas menos emisiones de CO_2 que con la técnica convencional. Para este producto innovador y pionero hemos solicitado una ayuda al Ministerio de Medio Ambiente alemán.

"Este proyecto tecnológico pionero tiene como objetivo afianzar el posicionamiento de Alemania en la industria y la producción de vidrio.
Con esta tecnología innovadora, vamos a marcar nuevos estándares en sostenibilidad y reducción de emisiones", indicó Andreas Kohl, vicepresidente sénior global de Operaciones y responsable de producción de vidrio y su desarrollo técnico en el grupo Gerresheimer. En su planta de Lohr, Gerresheimer produce con dos tanques de fundido para vidrio transparente y marrón más de mil millones de envases de vidrio al año para el sector farmacéutico y el sector de la alimentación. "Con el uso de este tanque de fundido sostenible y el empleo de energía verde para la fundición del vidrio, reduciremos las emisiones de CO_2 en la producción en aprox. 25.000 toneladas anuales", indica Jörg Buchmayer, director de Producción y Tecnología y responsable del proyecto. "Hemos apostado por la tecnología híbrida, ya que nos permite cubrir las necesidades energéticas del tanque de fundición con una mitad de energía verde y otra mitad de gas natural".

El vidrio puede reciclarse todas las veces que se quiera. No obstante, para la fundición del vidrio se requieren temperaturas muy altas. Eso cuesta energía y genera las correspondientes emisiones de CO_2. El grupo Gerresheimer lleva ya más de una década procurando no consumir más energía de la necesaria en la producción sostenible de sus envases de vidrio para los sectores farmacéutico y cosmético y la industria de la alimentación.

Gerresheimer produce anualmente en la planta de Lohr más de 1000 millones de frascos de vidrio al año para el sector farmacéutico y el sector de la alimentación. Queremos reducir considerablemente las emisiones de CO_2 empleando un tanque de fundido sostenible y energía verde para el fundido del vidrio.

En sus plantas alemanas de Essen y Tettau, Gerresheimer también produce envases de vidrio para numerosas marcas de renombre de los sectores farmacéutico y cosmético. En el marco de su estrategia global de sostenibilidad, Gerresheimer se ha marcado como objetivo reducir hasta 2030 en un 50% las emisiones generadas en 2019. Aquí, juega un papel fundamental la fabricación de vidrio respetuosa con los recursos. Por lo tanto, la tecnología innovadora prevista para la planta de Lohr es pionera.

Gerresheimer Zaragoza (España): Nuevo sistema de refrigeración y certificado de sostenibilidad

En 2020, Gerresheimer Zaragoza definió un plan para reemplazar el antiguo sistema de refrigeración de moldes y maquinaria con 25 años de uso. En línea con nuestros objetivos de sostenibilidad, con este plan no solo se pretendía sustituir un sistema por otro, sino cambiar el concepto para disponer de un sistema de menor impacto medioambiental. Así pues, el objetivo es reducir considerablemente el consumo de agua reemplazando los equipos actuales por nuevos sistemas de refrigeración con condensación por aire. El proyecto está dividido en varias fases repartidas a lo largo de los próximos años. Consideramos que este año ya podremos reducir el consumo de agua en un 20%.

Aparte del consumo de agua, en la planta de Gerresheimer en Zaragoza se le ha prestado siempre especial importancia al consumo energético. Entretanto, toda la energía que se consume en la planta de Gerresheimer en Zaragoza procede al 100% de fuentes de energía renovables. Por este motivo, la planta ha sido certificada por CNMC (Comisión Nacional de los Mercados y la Competencia) y ha recibido el Certificado de Energía Sostenible para 2021.

Gerresheimer en Pfreimd (Alemania): Más superficie blanca para un gran proyecto

Ampliación de la superficie blanca (espacios asépticos) de Gerresheimer en Pfreimd (Alemania)

Gerresheimer ha ampliado la superficie de producción en una de sus plantas de mayor tamaño. La nueva construcción de Pfreimd ofrece ahora 1.800 metros cuadrados de superficie blanca de clase ISO 8. Con esta nueva construcción, se conectan entre sí todas las superficies blancas de la planta evitando así procedimientos de entrada y salida en la intralogística. En la nueva construcción se instalarán nuevas líneas de montaje y, gracias a la flexibilidad del concepto, el nuevo edificio permitirá un uso universal.

Tras la ampliación de la producción de series pequeñas en la planta de Wackersdorf y la construcción de una nueva planta de producción en Skopje (Macedonia del Norte), la división de tecnología farmacéutica y médica de Gerresheimer ha ampliado también su capacidad de producción en la planta de Pfreimd con la construcción de un nuevo edificio. La nueva superficie se necesita para un gran encargo de una compañía farmacéutica importante. Las obras se iniciaron en octubre de 2020 y la construcción ya está casi lista. Con estos nuevos 1.800 metros cuadrados, se aumenta la superficie blanca total a aproximadamente 20.000 metros cuadrados. En Pfreimd, la sociedad Gerresheimer Medical Systems produce productos como material de laboratorio de un solo uso, sistemas de plumas, kits de goteo intravenoso, accesorios de punción, bombas, autoinyectores, inhaladores y catéteres para empresas farmacéuticas, de diagnóstico y tecnología médica de todo el mundo.

La nueva construcción permitirá a Gerresheimer aumentar en este mismo años a 29 el número de líneas de montaje de la sede. Las nuevas líneas completamente automatizadas cumplen con los estándares modernos, están equipadas con sistemas de análisis industrial 4.0 y se conectarán a un sistema de transporte sin conductor (FTS). El diseño del mismo edificio se ha regido por la estrategia de sostenibilidad de la compañía, por lo que destaca por su eficiencia energética y su recuperación térmica ahorrando en emisiones de CO_2. Además, la nueva construcción está preparada para una instalación fotovoltaica, cuyo uso se está comprobando actualmente. "La nueva obra de enlace ofrece a nuestros clientes claras ventajas para la producción de productos farmacéuticos y de tecnología médica algo más complejos, sostiene Oliver Burgel, vicepresidente de Operaciones, Adquisiciones, RR.HH. y Calidad, así como miembro del Consejo de Administración de Gerresheimer Regensburg GmbH. "Con su avanzada tecnología, el edificio es también un pilar importante para garantizar el futuro de nuestra sede de producción en Pfreimd". Con la consiguiente automatización, se están creando en las dos plantas de la región alemana del Palatinado Alto numerosos puestos de trabajo atractivos para personal cualificado de áreas como, por ejemplo, mecatrónica, electrónica o informática.

Gerresheimer Boleslawiec (Polonia) está certificada ahora por la norma ISO 45001.

Nuestra planta Gerresheimer Boleslawiec ha recibido la certificación ISO 45001 dando con ello un gran paso para garantizar puestos de trabajo más seguros. ISO 45001 es una norma internacional que establece las exigencias a un sistema de gestión de protección de la seguridad y la salud laboral ofreciendo a las empresas un marco de gestión de riesgos y oportunidades destinado a evitar enfermedades y lesiones a los trabajadores.

Asimismo, Gerresheimer Boleslawiec ha renovado en la misma auditoría, las certificaciones ISO 9001, 15378 y14001 que ya tenía.

Gerresheimer Kosamba (India): la construcción de la nueva planta avanza a grandes pasos

La construcción en Kosamba de nuestra nueva planta de 4.000 m^2 para envases primarios de plástico ha pasado ya a la segunda fase. El 40% de las obras del nuevo edificio ya han concluido y se ha comenzado ya a trabajar en el encofrado y en los refuerzos de la segunda planta.

Eventos

CPHI Worldwide
09-11 de noviembre de 2021
Milán, Italia
Nave 6, stand 6J10

Pharmtech & Ingredients
23-26 de noviembre de 2021
Moscú, Rusia

CPhI India
24-26 de noviembre de 2021
Nueva Delhi, India
Expo Centre, Greater Noida, Delhi

MD&M East
07-09 de diciembre de 2021
Nueva York (EE.UU.)

CPhI China
16-18 de diciembre de 2021
Shanghái (China)

Medtec China
20-22 de diciembre de 2021
Shanghái (China)

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

gerresheimer.com

Improved strength –
minimum 2x - 4x
standard Type I glass

- Same glass chemistry as Type I
- Cosmetically flawless
- Dimensionally superior
- Delamination resistant

gerresheimer
innovating for a better life