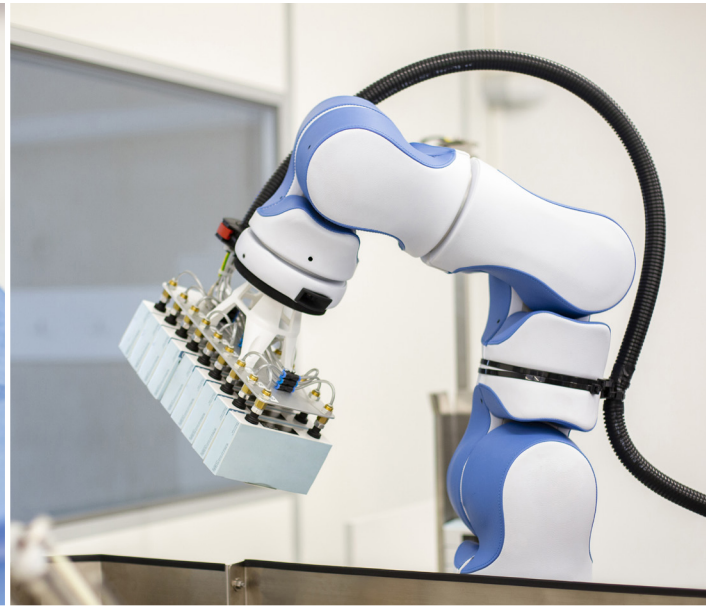
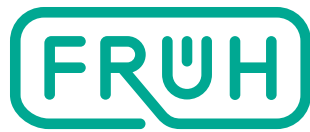




Lohnverpackung
Pharma

Protect to perform.



Projektleitung

- Koordination aller involvierten Parteien
- Experten für diverse Teilbereiche: Anlagen, Primärverpackung, Sekundärverpackung, Sterilisation, Logistik, Qualitätsmanagement
- Interdisziplinäre Kompetenz



Eingangskontrolle

- Identifikation der Produkte (visuell und auf Identität)
- 100% visuelle Prüfung der Produkte
- Prüfung auf Mikrobiologie



Etikettendruck

- Druck der Labels bei uns inhouse
- Druck auf Thermotransfer-Druckern mit Farbbändern, die auf Zytotoxizität und Biokompatibilität geprüft sind
- 100% Prüfung von Druckbild und Texterkennung via Kamera
- Anbindung an System der Kunden (inkl. Stammdatenverwaltung)



Montage

- Reinraum ISO Klasse 7 oder Raum mit erhöhten Hygieneanforderungen*
- Automatische, semiautomatische oder manuelle Montage
- 100% visuelle Prüfung durch Mitarbeitende oder Kameras



Keimarm Verpacken

- Reinraum ISO Klasse 7 oder Raum mit erhöhten Hygieneanforderungen*
- 100% visuelle Prüfung der einzelnen Produkte
- Verpackung als Sterilbarrieresystem (Blister mit Tyvek oder Beutel oder kombiniert)



Endverpacken

- Verpacken in Raum mit erhöhten Hygieneanforderungen*
- Semiautomatisches oder manuelles Verpacken in individuelle Kartons
- 100% visuelle Prüfung
- Verpacken von UV-sensitiven Produkten



Serialisieren und Aggregieren

- Serialisieren und Aggregieren auf vier Levels: Produkt, Verpackung des Produktes, Versandbox, Palette
- Standardisierte Universalschnittstelle mit Verbindung über TCP/IP Socket und XML Kommunikationsprotokoll: Kompatibel mit vielen Kundensystemen



Sterilisation

- Organisation der Sterilisation bei unseren Partnern
- Mögliche Sterilisationsarten: Ethylenoxid, Gamma, Stickstoffdioxid, Vaporized hydrogen Peroxide, X-Ray



Logistik

- Zutrittsgeschützter Kühlraum
- Temperatur im Kühlraum zwischen 2-8 Grad
- Transport unter kontrollierten Temperaturbedingungen
- EDI-Anbindung: Digitalisierung des Bestell- und Verrechnungsprozesses

*Die Räume sind qualifiziert und die Temperatur und Luftfeuchtigkeit werden überwacht.

USPs

- Kurze Durchlaufzeiten und alles aus einer Hand
- Schnelle Entscheidungswege für Investitionen
- 2 Gebäude: autarke Versorgung
- Herstellung der Packmittel inhouse
- Swissmedic zertifiziert als Sekundärverpacker
- Partnerschaft mit Primärverpackern
- Zertifiziert nach EN ISO 13485:2016 und ISO 9001:2015
- Qualifizierte Maschinen nach EN ISO 14644
- Stabilitäts- und Leistungsvalidierung gemäss ISO 11607-1
- Prozessvalidierung gemäss ISO 11607-2
- Kontrolle des Sterilbarrieresystems: Berstdruck, Bubble Emission, Dyetest, Siegelnahtfestigkeit, Peelnahtfestigkeit und weitere Labortests möglich
- Bioburden gemäss ISO 11737-1