



KÖRBER MEDIPAK
pharma packaging systems



1|2012

**Eine Lösung – viele Vorteile:
Neue StickPack-Linie
von MediSeal**

facts

Das **KÖRBER MEDIPAK**-Kundenmagazin

Körber Medipak Gruppe ACHEMA 2012: Willkommen bei Körber Medipak	04-07
MediSeal Eine Lösung – viele Vorteile: Neue StickPack-Linie von MediSeal	08-09
Seidenader Inspektion von Fertigspritzen auf durchstochenen Nadelschutz	10-11
Neue Business Unit „Track&Trace“ – Seidenader baut Geschäftsfeld weiter aus	17-19
Rondo Rondo investiert in die digitale Zukunft	12-14
Dividella Durchdachter Formatwechsel auf den Dividella-Maschinen	15-16
Messe-Vorschau 2012	07
Kurz vorgestellt	19

Liebe Kundinnen und Kunden,



in unserer mobilen Gesellschaft wird eines zunehmend wichtiger: Convenience. So werden Verpackungen, die eine schnelle und unkomplizierte Einnahme auch unterwegs ermöglichen beim Verbraucher immer beliebter. Das Stickpack-Format bietet genau diese Flexibilität bei exakt dosierten Wirkstoffmengen. Gleichzeitig profitieren die Hersteller von einer Reduzierung der Materialkosten und der Möglichkeit sich mit modernen Verpackungen vom Wettbewerb zu differenzieren.

MediSeal hat eine integrierte Stickpack-Linie entwickelt, die eine optimale Lösung zur primären und sekundären Verpackung von rieselfähigen Pulvern, Granulaten und Pellets sowie Flüssigkeiten bietet. Geordnet im Sideload-Verfahren werden die Sticks in Höchstleistung verpackt. Prozesssicherheit gepaart mit exzellenter Outputqualität garantieren eine hohe Anlageneffizienz (OEE).

Eine optimale Verbindung von Flexibilität und Effizienz im Verpackungsprozess ist ein zentraler Wettbewerbsvorteil in der Pharmaindustrie. Für die schnelle, kostengünstige und vor allem flexible Herstellung von bedruckten Faltschachteln hat Rondo in eine integrierte Produktionsstraße mit Digitaldrucktechnologie investiert.

Die Zeiten, in denen Verpackungsanlagen in einem Format tage- oder gar wochenlang unverändert liefen, sind Geschichte. Heute werden auf einer Anlage sowohl unterschiedliche Packungsdimensionen als auch wechselnde Länderaufmachungen produziert und machen dadurch täglich viele Formatwechsel nötig. Schnelle und reibungslose Wechsel minimieren die Umrüstzeiten und gewährleisten damit eine hohe Anlageneffizienz. Bereits während der Konstruktion ihrer Verpackungsmaschinen berücksichtigt, lässt sich der Formatwechsel bei Dividella werkzeuglos und leicht durch nur einen Bediener ausführen.

Mit der neu gegründeten Business Unit Track&Trace passt Seidenader seine Organisationsstrukturen an die weltweit steigende Nachfrage nach Serialisierungslösungen an. Als Pionier in diesem Bereich baut Seidenader das Geschäftsfeld zukünftig noch weiter aus.

Zu guter Letzt möchte ich Sie einladen, uns persönlich auf der ACHEMA vom 18. – 22. Juni 2012 in Frankfurt zu besuchen. Weitere Informationen zu unseren Messeneuheiten und Exponaten finden Sie in diesem Heft.

Ich wünsche Ihnen eine spannende Lektüre!

Alles Gute,

Ihr Gerhard Breu

ACHEMA 2012: Willkommen bei Körper Medipak

Wenn am 18. Juni 2012 die ACHEMA – die weltweit größte Messe für Prozesstechnik – ihre Pforten öffnet, werden sich die Unternehmen der Körper Medipak Gruppe wieder gemeinsam präsentieren. In Halle 3.1, Stand G 71 zeigen Dividella, MediSeal, Seidenader und Rondo ihre Lösungen für die Healthcare-Industrie.

ACHEMA 2012

Registrieren Sie sich online
und sichern Sie sich Ihren
Eintrittskartengutschein:

www.koerber-medipak.com/achema

Körper Medipak
Halle 3.1, Stand G 71



NEU auf der ACHEMA: LA600 SP-P1600 – die komplette StickPack-Linie von MediSeal

Aufbauend auf der Hochleistungsmaschine LA600 SP ist die neue Linie für die Stickpack Herstellung und Verpackung von bis zu 600 Sticks/min und eine Kartonierung von bis zu 100 Kartons/min ausgelegt. Eine durchgängig entlang der Prozesskette definierte Führung der Sticks ermöglicht die geordnete Verpackung im Sideload-Verfahren in Höchstleistung. Hohe Prozesssicherheit gepaart mit exzellenter Outputqualität garantieren den Kunden eine hohe Anlageneffizienz (OEE). Die Übergabe fungiert als Pufferstrecke, so dass die Stickpackmaschine und der Kartonierer nicht direkt miteinander gekoppelt sind. Dadurch können Mikrostörungen ohne Stillstand der Stickpackmaschine absorbiert und so ein effizienter Linienbetrieb sicher gestellt werden. Dies führt zu geringeren Ausschleusungsraten und einer höheren OEE.

Ausführliche Informationen
finden Sie auch auf Seite 8.

Seidenader
Spritzeninspektion



NEU: Reduzierung von Glasbruch durch Verifizierung von Spannungen im Glas

Seidenader präsentiert eine Inspektionsstation zur Verifizierung von Spannungen im Glas, integriert in eine MS-30 als Ergänzung zur optischen Inspektion von flüssig gefüllten Vials. Mit dieser neuen Technologie lassen sich Spannungszustände im Glas darstellen, die als Indikatoren für Stress im Glas potentielle Schwachstellen und Risse in den Behältern anzeigen. Mittels eines bildgebenden automatischen Polarimeters werden dabei Doppelbrechungen von Licht an Glas visualisiert.

Seidenader T&TSolutions: SingleUnit und CaseStation

Seidenader T&TSolutions bieten die Serialisierung von der kleinsten Verkaufseinheit über die Aggregation der Daten für Bündel, Karton bis hin zur Palette – also eine komplette Rückverfolgbarkeit gegen Produktfälschungen.

Die T&TSingleUnit ermöglicht die Serialisierung der kleinsten Verkaufseinheit. Mit Etikettenapplikator und Originalitätsschutz erfüllt sie die aktuellen Richtlinien zur Kennzeichnung von Medikamenten und ist außerdem problemlos an zukünftige Anforderungen anpassbar. Mit der T&TCaseStation wird die Aggregation der Daten zur Rückverfolgbarkeit möglich.

White-Line by MediSeal: Maximale Anlageneffizienz bei kleinsten Losgrößen

Speziell für Losgrößen im Bereich 1 bis 2.000 Blister entwickelt, revolutioniert das innovative White-Line Konzept die gesamte Supply Chain – alle Länderaufmachungen können in einem Batch zusammengefasst werden.

Statt eine Vielzahl länderspezifischer Verpackungsmaterialien und Beipackzettel zu verarbeiten, basiert das Konzept der White-Line auf unbedruckten (weißen) Materialien. Sowohl Deckelfolien als auch Kartons und Beipackzettel werden erst in der Verpackungsline mit den länderspezifischen Informationen bedruckt.

So werden viele kleine Chargen, die in einer klassischen Produktionslinie zu sehr langen Umstellzeiten führen, zu einer Großen zusammengefasst. Die Umstellung auf eine andere Sprache wird vollautomatisch von einem Linienmanagementsystem gesteuert und ist in 10-12 Minuten erledigt.

Körber Medipak auf der ACHEMA 2012



Dividella

NeoToP 804

TopLoading Kartonierer für Kombiverpackungen

MediSeal

Neu: LA600 SP-P1600

Komplette Verpackungslinie für Stickpacks

White-Line by MediSeal

Late Stage Customization

CP400-P3200

Blisterlinie für bis zu 400 Blister/min und bis zu 300 Faltschachteln/min

Seidenader

T&T SingleUnit

Serialisierung der kleinsten Verkaufseinheit, mit Etikettenapplikator und Tamper Evidence

T&T CaseStation

Aggregation der Daten zur Rückverfolgbarkeit

MS-30

Hochleistungsmaschine zur Inspektion von flüssig gefüllten Vials

VI-60-S

Hochgeschwindigkeitsinspektion für Fertigspritzen

V90-AVSB

Halbautomatische Partikelinspektion

VPE-C

Handliches Tischgerät zur visuellen und kameragestützten Stichprobenkontrolle

SyWalker

Zufuhr- und Vereinzelssystem für Spritzen

Dividella NeoTOP 804: TopLoading Kartonierer für Kombiverpackungen

Dieser Kartonierer wurde für das vollautomatische Abpacken von unterschiedlichen Produkten in derselben Verpackung konzipiert. Dabei kombiniert die NeoTOP optimal eine hohe Formatflexibilität – 1 bis 10 Objekte pro Verpackung – mit höchster Verpackungsleistung. Der Einsatz von Karton als Monomaterial bietet außerdem erhebliche Vorteile: eine umweltfreundliche Lösung im High-Performance Bereich und damit geringen Gesamtkosten (TCO).

Rondo: Faltschachtel mit Rubbelkarte – kostengünstige Compliance Lösung

Diese Neuentwicklung unterstützt die Patienten bei der regelmäßigen Medikamenteneinnahme. Studien belegen, dass mehr als 50% der Patienten die Einnahmeverordnungen nicht richtig beachten. Die häufigste Ursache ist dabei die Vergesslichkeit. Diese kostengünstige Compliance Lösung von Rondo beugt dem vor und bietet zusätzlich viele Möglichkeiten für Marketing und Kommunikation.



Abb. oben:
Rondo Tamper Evidence – bei der patentierten Faltschachtel ist bereits ein innovativer Erstöffnungsschutz integriert.

Abb. unten:
Faltschachtel mit Rubbelkarte

ACHEMA

18. – 22. Juni 2012 |
Frankfurt am Main (Deutschland)

Chinapharm

24. – 27. September 2012 |
Beijing (China)

Fachpack

25. – 27. September 2012 |
Nürnberg (Deutschland)

Interphex PR

04. – 05. Oktober 2012 | San Juan (Puerto Rico)

CPhi

09. – 11. Oktober 2012 | Madrid (Spanien)

ScanPack

23. – 26. Oktober 2012 | Göteborg (Schweden)

Packexpo

28. – 31. Oktober 2012 | Chicago (USA)

Salon de l'Emballage

18. – 22. November 2012 | Paris (Frankreich)

P-MEC India

21. – 23. November 2012 | Mumbai (Indien)

Pharmtech

26. – 29. November 2012 | Moskau (Russland)

Eine Lösung – viele Vorteile: Neue StickPack-Linie von MediSeal

Ihre Premiere feiert die neue Lösung zum Verpacken rieselfähiger Pulver, Granulate und Pellets sowie Flüssigkeiten auf der ACHEMA 2012 in Frankfurt.

**Seien Sie dabei – Markteinführung
auf der ACHEMA 2012:**

**Montag, 18.06.2012
Halle 3.1, Stand G 71**

**Weitere Informationen finden Sie unter:
www.mediseal.de**

Unsere Welt dreht sich immer schneller, Tagesabläufe werden immer unregelmäßiger. Mehr denn je werden den Menschen Mobilität und Flexibilität abverlangt. Daher wird in unserer Gesellschaft eines zunehmend wichtiger: Convenience.

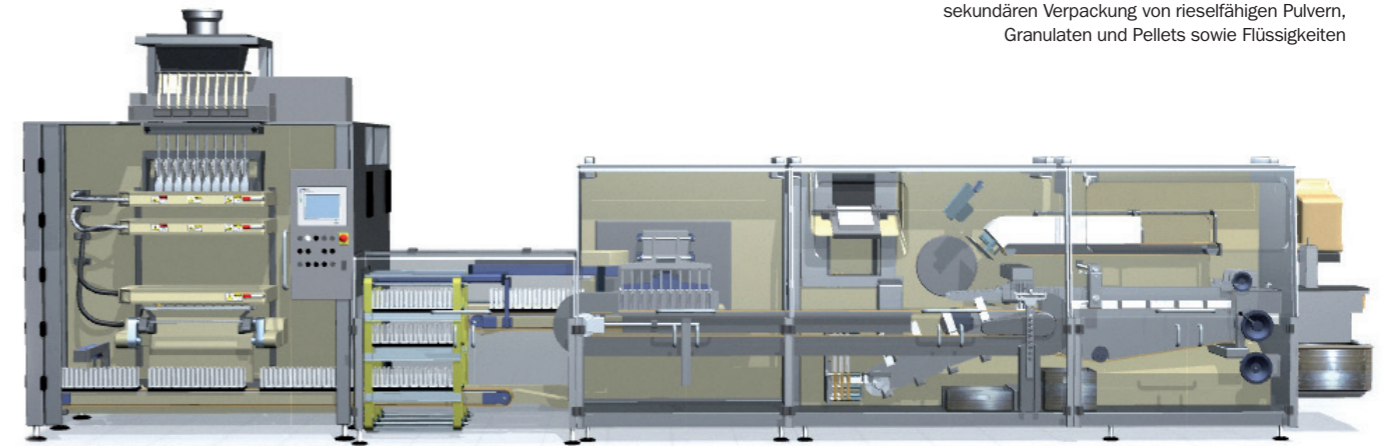
Die Stickpack Verpackung wird bei Verbrauchern immer beliebter. Die portionierte Verpackung und die schnelle sowie unkomplizierte Einnahme, auch unterwegs, bieten dem Verbraucher deutlichen Komfort. Zudem eignet sich diese moderne Art der Verpackung hervorragend für exakt dosierte Wirkstoffmengen. Über den erheblichen Convenience-Effekt hinaus bieten Stickpacks auch den Produzenten vielversprechende Vorteile.

Die Möglichkeit der vollflächigen Bedruckung lässt eine ansprechende Gestaltung des eigenen Markenauftritts zu und die moderne Form der Verpackung ermöglicht eine Differenzierung zum Wettbewerb. Außerdem reduziert sich der Verbrauch von Folie und Karton gegenüber einer Blisterverpackung um bis zu 30%. Das bedeutet eine Verringerung der Materialkosten bei gleichzeitiger Verbesserung des CO₂-Footprint pro Produkt.

MediSeal präsentiert mit der neuen StickPack-Linie eine hervorragende Lösung zur primären und sekundären Verpackung von rieselfähigen Pulvern, Granulaten und Pellets sowie Flüssigkeiten. Die neue Linie basiert auf der vorhandenen Stickpackmaschine LA600 SP. Diese wurde eigens für die Anforderungen des pharmazeutischen Marktes entwickelt. Durch die intelligente Verbindung der LA 600 SP und dem bereits vielfach verkauften Kartonierer P1600 entsteht eine ideale Kombination bewährter Technologien.

Geordnet im Sideload-Verfahren werden die Sticks in Höchstleistung verpackt. Möglichst macht dies die durchgängig definierte Führung der Sticks entlang der Prozesskette. Ein freier Fall bzw. eine zufällige Verteilung der Sticks wird konsequent verhindert. Diese hohe Prozesssicherheit gepaart mit exzellenter Outputqualität garantieren unseren Kunden eine hohe Anlageneffizienz (OEE).

Durch den strengen modularen Aufbau der Linie wird eine maximale Mobilität sichergestellt. In der Grundausführung extrem kompakt, lässt sich das Linienlayout jeder baulichen Gegebenheit



Die neue **StickPack-Linie** zur primären und sekundären Verpackung von rieselfähigen Pulvern, Granulaten und Pellets sowie Flüssigkeiten

anpassen. Sowohl eine L-förmige als auch eine U-förmige Aufstellung ist möglich.

Zudem bietet die Linie Spielraum für die spätere Implementierung weiterer kundenindividueller Funktionen. So können beispielsweise eine Dichtigkeitsprüfung oder eine Waage problemlos nachgerüstet werden.

Eine ideale Linien-Zugänglichkeit bietet dem Bediener beste Einsicht in den Verpackungsprozess. Kurze Stillstandzeiten für Wartung und die sensationelle Möglichkeit der Kassetten-Nassreinigung sorgen zusätzlich für eine exzellente Anlageneffizienz.

Die neue Lösung vereint Flexibilität, Mobilität und Anlageneffizienz – und bietet somit eine ideale Lösung zur Verpackung von Sticks.

Kurzum: Effizient, modern und umweltschonend!

Die MediSeal StickPack-Linie



Flexibilität

- Flüssigkeiten, rieselfähige Granulate, Pulver und Pellets
- Große Formatbreite bei den Sticks
- Große Formatbreite bei den Kartons
- Verschiedenste Stapelmuster

Mobilität

- Modularer Aufbau ermöglicht Anpassung an unterschiedlichste räumliche Gegebenheiten
- Implementierung unterschiedlichster Funktionalitäten
- Zukunftsfähig durch Möglichkeit zur späteren Nachrüstung

Anlageneffizienz

- Direkte Führung der Sticks sorgt für einen stabilen Produktionsprozess
- Schneller Maschinenzugang für Reinigung und Wartung
- Puffer zwischen LA600 SP und Kartonierer gleicht Mikrostörungen aus

Inspektion von Fertigspritzen auf durchstochenen Nadelschutz

Mit Hochspannung die Unversehrtheit pharmazeutischer Behälter sicherstellen.

Neben Rissen oder winzigen Löchern in der Behälterwand ist bei Fertigspritzen der durchstochene Nadelschutz ein weiterer Grund, der zum Verlust der Sterilität von Produkt und Nadel führt – das größte Risiko für die Gesundheit der Patienten. Ein durchstochener Nadelschutz ist weder visuell noch von Kamera- und Bildverarbeitungssystemen reproduzierbar zu erkennen. Um die Integrität von Spritzen dennoch sicherstellen zu können, hat Seidenader ein neues Verfahren entwickelt, mit dem im

Rahmen einer 100%-Kontrolle inline und bei voller Produktionsgeschwindigkeit von bis zu 600 Spritzen/min ein solcher Defekt zuverlässig erkannt wird. Das Ergebnis der Entwicklung ist eine Station zur Inspektion des Nadelschutzes mit Hochspannung, die sich an einem Sternrad in einer automatischen Inspektionsmaschine der Seidenader VI-S- oder MS-S-Serie als Ergänzung zu Kamerastationen integrieren lässt (siehe Bild rechts).



Hochspannungstechnologie als Ergänzung zur optischen Kontrolle

Eine Nadel, die den Gummischutz durchstochen hat, ist meist noch durch den äußeren Kunststoffschutz verdeckt. Für die Kamera ist ein solcher Defekt schwer zu verifizieren, da er hinter der trüben PP-Hülse kaum sichtbar ist. Wird bei Stichproben in der Qualitätskontrolle dieser Fehler einmal detektiert, folgt in der Regel eine aufwändige Nachkontrolle.

Vermeidbar ist ein derartiger Aufwand durch eine kompakte HV-Inspektionsstation von Seidenader. Hochspannung, angelegt am unteren Bereich der Spritze, macht Defekte am Nadelschutz zuverlässig erkennbar, da durch die Leitfähigkeit der heraustretenden Nadel ein Überschlag entsteht – auch wenn die Nadel von einem festen Plastikschutz (RNS) umgeben ist. Dieser Spannungsaus-schlag wird gemessen und als Fehler identifiziert. Eine HV-Inspektionsstation ist sowohl beim Spritzenhersteller wie beim Abfüller einsetzbar.

Hochspannung wird auch zur Inspektion auf Dichtigkeit und Unversehrtheit des gesamten Spritzenkörpers eingesetzt: Mit Hochpräzisionselektroden und einem speziell entwickelten Handling-system wird die gesamte Oberfläche kontrolliert, und das bei Geschwindigkeiten von bis zu 600 Spritzen/min. HVLD (High Voltage Leak Detection) kann als Modul in eine Hochleistungs-inspektionsmaschine von Seidenader integriert werden oder als Stand-Alone-Maschine eingesetzt werden.



Hochspannung identifiziert Defekte am Nadelschutz zuverlässig, da durch die Leitfähigkeit der heraustretenden Nadel ein Überschlag entsteht. Tests haben gezeigt, dass diese Methode auch die Fehlerstellen bei Spritzen erkennt, bei denen die Nadel von einem festen Plastikschutz (RNS) umgeben ist.



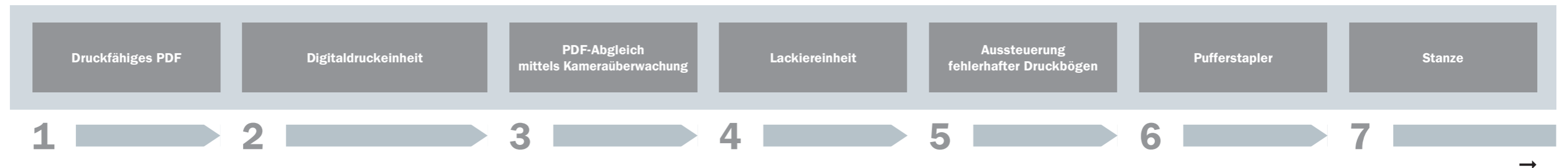
Rondo investiert in die digitale Zukunft

Als Pionier bei der Herstellung von Sekundärpackmitteln für die pharmazeutische Industrie investiert Rondo in eine integrierte Produktionsstraße für digital bedruckte Faltschachteln.

Herausforderungen auf dem Pharmamarkt

Der Pharmamarkt ist tiefgreifenden Veränderungen unterworfen. Neue regulatorische Bestimmungen, Kostendruck, die Einführung neuer, hochspezialisierter Produkte sowie ein schnelles Wachstum in den sogenannten pharmerging markets stellen hohe Anforderungen an die Pharmahersteller. Eine Differenzierung vom Wettbewerb und optimierte Prozesskosten werden in diesem Umfeld zu zentralen Wettbewerbsvorteilen.

Abb. 1:
Computer to Carton – die Digitaldrucktechnologie ermöglicht eine schnelle und flexible Produktion



Rondo

Sinkende Losgrößen

Bei einer kürzlich von Rondo durchgeführte Befragung unter ausgewählten Pharmaherstellern wurde der Trend der immer kleiner werdenden Losgrößen bestätigt.

52 % der befragten Hersteller sehen eine steigende Bedeutung kleiner Losgrößen in ihrer zukünftigen Produktion.

42 % der befragten Hersteller geben an, dass ihre kleinsten Losgrößen unter 500 Stück sind (Abb. 2).

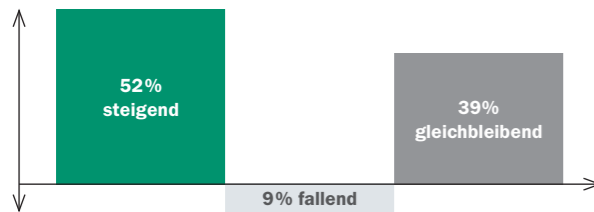


Abb. 2: Bedeutung kleiner Losgrößen

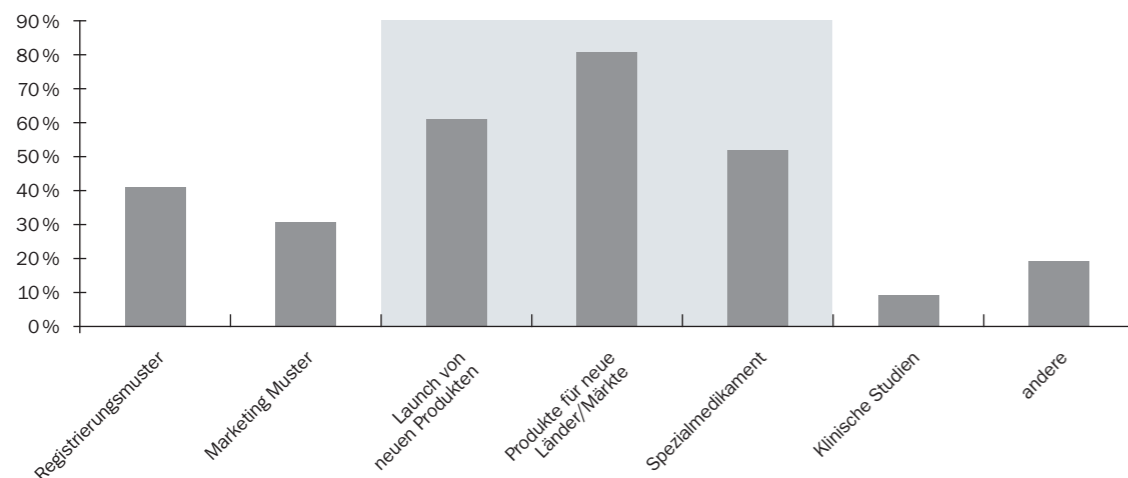
Bedarfsquellen für kleine Losgrößen

Der Markt für Generika weltweit erfährt nach einer vorübergehenden Delle ein jährliches Wachstum von rund 6 %. Für Generika-Hersteller ist Time to Market eine entscheidende Grösse, um den Markt als erster mit einem neuen Produkt bedienen zu können. Es gilt die Devise „first come, first served“. Die Digitaldruck-technologie ist ein Faktor um die Flexibilität zu erhöhen und die Reaktionszeit zu senken (Abb. 1).

Nischenprodukte – wozu auch sogenannte „orphan drugs“ zählen – behandeln seltene Krankheiten (z.B. bestimmte Krebsarten, Erbkrankheiten etc.) und werden in kleinen oder Kleinstmengen hergestellt. Das bedeutet für die Lieferanten von Faltschachteln, jederzeit kleine Losgrößen kurzfristig liefern zu können.

Die Praxis der Pharmahersteller, zusätzlich zur Registrierung bei der EMA, ihre Medikamente in allen europäischen Ländern zu registrieren, führt zu länderspezifischen Aufmachungen und damit kleineren Losgrößen. Die damit einhergehende Multiplikation von Markteinführungen verlangt eine erhöhte Flexibilität bei der Belieferung von Sekundärpackmitteln (Abb. 3).

Abb. 3: Bedarfsquellen für kleine Losgrößen (Befragung unter ausgewählten Pharmaherstellern)



Dividella



Durchdachter Formatwechsel auf den Dividella-Maschinen

Effektivität und Effizienz sind Stichworte, die sich mit der Verpackungstechnologie in der pharmazeutischen Industrie automatisch verbinden. Die Zeiten, in denen Verpackungsanlagen in einem Format tage- oder gar wochenlang unverändert liefen, sind Geschichte. Reaktionsschnelle Produktion ist ein Gebot der Stunde.

Die Ursachen: Auf einer Verpackungsmaschine werden heute oft verschiedene Produkte mit unterschiedlichen Verpackungsdimensionen und mit wechselnden Länderaufmachungen produziert. Die entsprechenden Lose sind daher oft klein, was zu mehreren Formatwechseln täglich führen kann.

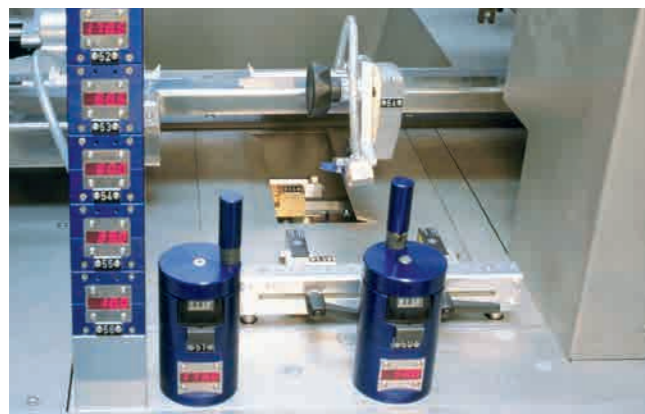
Deswegen wird von der Pharma-Industrie vorausgesetzt, dass sich Verpackungsmaschinen reibungslos in den Strom der variablen Produktion einfügen lassen. Das führt dazu, dass oft ein Spagat zwischen hoher Leistung (für grössere Lose) und maximaler Flexibilität erforderlich ist.

Aus diesem Grund ist der reibungslose und rasche Formatwechsel integraler Bestandteil aller Dividella-Maschinen. Von jeher setzt sich das Schweizer Unternehmen mit der Problematik auseinander, denn so gut wie keine gelieferte Anlage wurde jemals einformatig genutzt. Die Maschinen sind so angelegt, dass verschiedene Packungskonfigurationen mit kurzen Umrüstzeiten auf einer Anlage verpackt werden können. Entsprechend kommt dem Thema Formatwechsel bei der Entwicklung von Maschinen eine besondere Bedeutung zu.



So werden bei den Dividella Verpackungslinien NeoTOP und NeoWallet alle Einstellparameter am Einstellort über eine LED-Anzeige dem Operator dargestellt. Die Einstellungen können daher schneller und fehlerfrei gemacht werden.

Entscheidend für einen leichten und einfachen Wechsel der Formateile sind zusätzlich begleitende Faktoren, die für Sicherheit bei der Umstellung sorgen. Alle Formateile sind robust, klein und dadurch leicht. Das Design erlaubt einem einzelnen Operator jegliche Formatwechsel problemlos – ohne Werkzeug oder Hilfsgeräte – ausführen zu können.



NeoTOP 304 mit über 20 Formaten

„Wir arbeiten zurzeit dreischichtig und führen durchschnittlich zwei bis drei Formatwechsel in 24 Stunden aus. Die einfache und schnelle Umstellung läuft nebenbei und dauert nicht mehr als zwei Stunden insgesamt.“

Herr Köppe
Produktionsleiter mibe GmbH Arzneimittel
März 2012

Die Formateile sind so gestaltet, dass sie nicht vertauscht werden können. Zusätzlich können kundenspezifische Merkmale wie Farben, Codes oder RFID-Tags angebracht werden.

Dies klingt so einfach, wie es nach einer Schulung für die Bediener ist. Das Videotraining, das Dividella anbietet, hilft den Umstellvorgang soweit wie möglich zu optimieren, so dass danach jeder Handgriff sitzt.

Diese Service-Kompetenz ist Teil der Dividella-Philosophie – ebenso wie die Lieferung neuer oder geänderter Formatsätze. Damit wird es möglich, das Spektrum der Pharmazeutika, die auf einer Verpackungsmaschine laufen, beständig zu erweitern.

Mit dieser Flexibilität stützt Dividella Innovationen innerhalb der Arzneimittel-Industrie und erhöht den Erfolgsfaktor ‚time-to-market‘ entscheidend.

Abb. oben:
HMI Modul an der NeoTOP

Abb. unten:
Digitalanzeigen an den Handrädern

Neue Business Unit „Track&Trace“ – Seidenader baut Geschäftsfeld weiter aus

In den letzten Jahren kommen immer häufiger Arzneimittelfäschungen auf den Markt, die eine ernstzunehmende Gefahr für die Gesundheit und Sicherheit von Patienten darstellen. Weltweit reagieren deshalb Gesetzgeber mit Richtlinien für Lösungen, die helfen sollen, gefälschte Arzneimittel zu erkennen und die Anwendung an Patienten zu verhindern. Aufgrund dieser Entwicklung hat sich der Markt für Systeme für sogenannte Track&Trace Solutions in den vergangenen Jahren rasant entwickelt.



Für Ihre Fragen stehen Ihnen unsere Experten gern zur Verfügung!

- Günter Baur:** +49 8121 802-226 Europa
- Stefan Stehling:** +49 8121 802-373 Asien | Südamerika
- Leonard Valeo:** +1 609 647-5051 Nord Amerika

Um der gestiegenen Nachfrage optimal gerecht zu werden und die führende Position in diesem Geschäftsfeld weiter auszubauen, hat Seidenader alle Aktivitäten um das Thema Track&Trace und Serialisierung nun in einer eigenen Business Unit gebündelt.

„Durch die Bündelung von Kompetenzen und Know-how schaffen wir flexible und marktorientierte Strukturen und sind in der Lage pro-aktiv und schnell im Markt zu agieren.“ sagt Gerhard Breu, CEO der Körber Medipak GmbH.

Für die erfolgreiche Implementierung von Track&Trace Lösungen ist interdisziplinäre Kompetenz ein kritischer Faktor. In der neuen Business Unit führt Seidenader langjährige Erfahrung bei Kamera-, Kennzeichnungs- und Software-Systemen mit dem Know-How für die Implementierung und Validierung von komplexen IT Projekten, das Produkthandling und den gesamten Verpackungsprozess zusammen. Seidenader ist somit in der Lage seinen Kunden maßgeschneiderte Track&Trace- und Serialisierungslösungen aus einer Hand zu liefern.

Im Rahmen der Restrukturierung werden die bisherigen Kapazitäten für Vertrieb und Kundenservice für den nordamerikanischen Markt in die Körber Medipak North America Inc. (KMNA) integriert und weiter ausgebaut. Auf diese Weise profitieren unsere Kunden von der regionalen Präsenz sowie der gebündelten Expertise für alle Körber Medipak Produkte.

Seidenader „Track&Trace-Monitor“ – Internationale Anforderungen auf einen Blick

Da die einzelnen Länder unterschiedliche Anforderungen und Richtlinien zur Kennzeichnung von Medikamenten haben, werden wir Sie an dieser Stelle laufend über die aktuellen und wichtigsten Entwicklungen informieren.



Alle Angaben ohne Gewähr

Alle Informationen und regelmäßige Updates: www.seidenader.de



Kurz vorgestellt



Tieme Jan Slomp
Leiter Business Unit
Pharma Technologie
Körper Medipak GmbH

Am 01. November 2011 übernahm Tieme Jan Slomp (46) die Leitung der Business Unit Pharma Technologie bei Körper Medipak. In dieser Funktion ist er gemeinsam mit den jeweiligen Geschäftsführern für die Unternehmen Dividella, MediSeal und Seidenader verantwortlich und gehört zur erweiterten Geschäftsleitung der Körper Medipak GmbH. Tim Slomp verfügt über langjährige Management-erfahrung in der Verpackungsmaschinenindustrie, u. a. als Projektmanager und Hauptabteilungsleiter.



Jens Wihsinger
Leiter Customer Support
und Service
MediSeal GmbH

Jens Wihsinger (38) leitet seit 1. Januar 2012 den Bereich Customer Support und Service bei der MediSeal GmbH. Herr Wihsinger verfügt über langjährige Erfahrungen im Bereich Servicemanagement und Kundenbetreuung, zuletzt war er bei der Firma Fette Compacting GmbH beschäftigt. Dort arbeitete er zunächst als Kundendienstmonteur und übernahm, nach einer Weiterbildung zum Verfahrensspezialisten, dann die Leitung der Abteilungen Verfahrenstechnik, Beratung und Schulung.



Patrick Plocher
Director Marketing & Sales
Rondo Europe

Patrick Plocher (43) ist seit dem 01. März 2012 neuer Director Marketing & Sales bei der Rondo Europe. Herr Plocher verfügt über 17 Jahre Erfahrung im Vertrieb sekundärer Packmittel und damit über umfassende Kenntnisse in der Zusammenarbeit mit der pharmazeutischen Industrie. Er war unter anderem für Tovenca und Avery Dennison Roll Materials tätig, sowie zuletzt als Sales Director Industry Europe bei Stralfors-EsonPac.



KÖRBER MEDIPAK

pharma packaging systems

Körber Medipak GmbH

Nagelsweg 33-35 | D-20097 Hamburg | www.koerber-medipak.de
T +49 40 211 07-05 | F +49 40 211 07-15 | info@koerber-medipak.com

Körber Medipak Unternehmen

Rondo AG

Gewerbestraße 11 | CH-4123 Allschwil | www.rondodruck.ch
T +41 46 486 87 87 | F +41 46 486 87 50 | sales@rondodruck.ch

Dividella AG

Werdenstraße 76 | CH-9472 Grabs | www.dividella.com
T +41 81 750 33 66 | F +41 81 750 33 43 | mail@dividella.com

MediSeal GmbH

Flurstraße 65 | D-33758 Schloss Holte-Stukenbrock | www.mediseal.de
T +49 5207 888-0 | F +49 5207 888-299 | info@mediseal.de

Seidenader Maschinenbau GmbH

Lilienthalstraße 8 | D-85570 Markt Schwaben | www.seidenader.de
T +49 8121 802-0 | F +49 8121 802-100 | info@seidenader.de

Vertriebs- und Servicegesellschaften

Körber Medipak NA INC.

14501 58th Street North | Clearwater, FL 33760 | USA | T +1 727 532 65 10 | F +1 727 532 65 37
info@kmedipak.com

Körber Medipak UK & RoI

Mountbatten House | Fairacres | Windsor | Berkshire SL4 4LE | UK | T +44 1753 75 48 65
info@uk.koerber-medipak.com

Körber Medipak Asia-Pacific

c/o Hauni Singapore Pte. Ltd. | 6 Temasek Boulevard 7 | #30-04 Suntec City Tower 4 | Singapore 038986
T +65 68 3598 86 | F +65 68 36 92 96 | info@ap.koerber-medipa.com

facts 1|2012

Herausgeber: Körber Medipak GmbH | Nagelsweg 33-35 | D-20097 Hamburg | T +49 40 211 07-05 | F +49 40 211 07-15 | info@koerber-medipak.com
www.koerber-medipak.com | **V.i.S.d.P.:** Gerhard Breu, CEO Körber Medipak | **Redaktion:** Britta Riemann, Marketing

