



**MEDIPAK SYSTEMS**  
KÖRBER SOLUTIONS



# facts

**MEDIPAK  
LIFE CYCLE SERVICE**

Beratung und Service aus einer Hand.

**01.2015**

---

## INHALT

### MANUFATURING-IT-LÖSUNGEN

---

- Werum's KPI-Solution: Die ideale Ergänzung für Mediseal- und Dividella-Maschinen** **04**  
Echtzeit-Überwachung in der Fertigung

### VERPACKUNGSLÖSUNGEN

---

- Weniger Glasbruch durch intelligente und umweltfreundliche Verpackung** **07**  
Neue stoß- und erschütterungsfeste Verpackungslösung von Rondo

### AUS DER PRAXIS

---

- Was macht eigentlich ein Servicetechniker?** **10**  
Im Gespräche mit Andreas Medik, Servicetechniker bei Dividella

### AUS DEM UNTERNEHMEN

---

- Körper Medipak Systems América Latina. Global Expertise at your side.** **12**  
Neuer Standort für Lateinamerika

- Medipak Systems – integrierte Lösungen für Pharma und Biotech** **14**  
Besuchen Sie uns auf der Achema vom 15. bis 19. Juni 2015 in Frankfurt

### TECHNOLOGIE UND ENTWICKLUNG

---

- V90+ Neue Generation halbautomatischer Inspektionsmaschinen von Seidenader** **17**  
Seidenader setzt neue Maßstäbe bei der visuellen Inspektion

- HVLD SOLO – Dichtigkeitsprüfung mit Hochspannung als Standalone-Lösung** **18**  
360°-Inspektion von bis zu 36.000 Behältern

- Auf die Dosierung kommt es an – 100 % genau mit Einzelstickverwiegung** **20**  
Mediseal zeigt Neuentwicklung auf der Achema

- SFM – Sachet Full Monitoring: Integrierte Qualitätskontrolle** **21**  
Neue Technologie von Mediseal ermöglicht 100 % Kontrolle von Sachets

### INTERVIEW

---

- „Service muss einen Nutzen schaffen“** **08**  
Dirk Schmidtbleicher, Head of Service, erklärt die neue Servicestrategie

- Messe-Vorschau 2015** **05**

- Kurz vorgestellt** **23**
-

## Liebe Kundinnen und Kunden,



bevor wir zu Medipak Systems kommen, schauen wir zunächst in einen anderen Bereich: Vor Kurzem hat die diesjährige Hannover Messe ihre Tore geschlossen. Mehr als 220.000 Fachbesucher aus der ganzen Welt nutzten sie, um sich unter dem Motto „On the way to Industrie 4.0 – Driving the Digital Enterprise“ über neue Technologien zu informieren und Investitionen vorzubereiten. Getrieben durch neue IT-Technologien wachsen reale und virtuelle Welt zusammen. Für die produzierende Pharma- und Biotechindustrie bedeutet das neue Möglichkeiten für Effizienzsteigerungen sowie Zeit- und Kosteneinsparungen in der Produktion.

Genau hier setzen wir bei Medipak Systems mit unserem Verbund von innovativen mittelständischen Spezialisten für integrierte Pharmedien aus einer Hand an. Lesen Sie in unserer neusten facts, wie die Verpackungsanlagen der Medipak Systems Unternehmen Dividella und Mediseal und die passende KPI/OEE-Softwarelösung von Werum IT Solutions zusammenwachsen

und Operator, Supervisor und Management Echtzeitdaten liefern, um die Performance auf dem Shop Floor zu steigern. PAS-X, das MES von Werum, sammelt dabei Daten über den Prozessverlauf in einem Detailierungsgrad, der Big-Data-Lösungen wesentlichen Input liefert und damit den Schlüssel für zukünftige Erfolge bietet. Nur mit intelligenteren Monitoring- und Entscheidungsprozessen werden einzelne Pharmaunternehmen und darüber hinaus ganze Wertschöpfungsnetzwerke optimiert werden können.

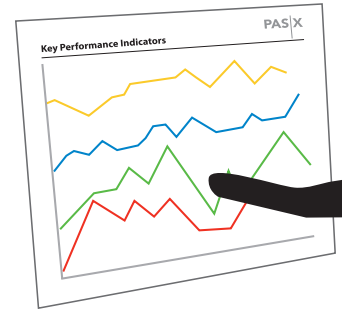
Zukünftig können sich auch Pharmaunternehmen in Lateinamerika über unsere ausgebauten lokale Präsenz mit einem neuen Standort in São Paulo, Brasilien, freuen. Hervorragend ausgebildete lokale Experten bieten jetzt auch dort unsere komplette Palette von Manufacturing-IT-Lösungen auf Basis von Werum's MES PAS-X über Verpackungs- und Inspektionsmaschinen und der Verpackungsentwicklung bis zu umfangreichen After Sales Services sowie technischen Support an.

Sollte Ihnen Brasilien zu weit weg sein, freue ich mich über Ihren Besuch in Frankfurt auf der Achema, der weltweit größten Messe der Prozessindustrie im Juni. Auf unserem gemeinsamen Stand aller Medipak Systems-Unternehmen erfahren Sie geballt und aus einer Hand mehr über unsere neusten Entwicklungen in den Bereichen Verpackung und Inspektion sowie Manufacturing IT.

Ich lade Sie herzlich ein, uns vom 15. bis zum 19. Juni in Halle 3.1 auf unserem Stand J72 zu besuchen. Überzeugen Sie sich von unserer Leistungsfähigkeit und gestalten Sie Ihre Zukunft mit uns. Ich freue mich auf Sie!

Herzliche Grüße

Ihr Rüdiger Schlierenkämper  
CEO Werum IT Solutions GmbH



# Werum's KPI-Solution: Die ideale Ergänzung für Mediseal- und Dividella-Maschinen



Echtzeit-Monitoring  
für Supervisor und Bediener.

### Performance-Steigerung in der Pharma- und Biotechproduktion

Um eine effiziente Pharmaproduktion zu gewährleisten, ist es entscheidend, dass sowohl Bediener und Supervisor als auch Werksleiter jederzeit Einblick in die aktuellen Betriebsdaten haben. Denn nur so können sie wichtige Leistungskennzahlen (Key Performance Indicators, KPI) aus der Produktion und Verpackung nutzen, um ihre Prozesse und Anlagen zu optimieren. Die PAS-X KPI Solution von Werum bietet leistungsfähige Funktionen für Operational Excellence und Lean Manufacturing. Dabei werden Daten aus PAS-X und den Produktionsanlagen für das Performance-Management verwendet.

### Echtzeit-Überwachung der Fertigung

Die PAS-X KPI Solution erfasst automatisch und in Echtzeit Betriebsdaten, die für die Gesamtanlageneffektivität (Overall Equipment Effectiveness, OEE) relevant sind. Alle Zahlen werden anschaulich und leicht verständlich auf verschiedenen Monitoren dargestellt und dienen so als wichtige Entscheidungshilfe. Bediener und Supervisor können jederzeit den aktuellen Zustand der Verpackungslinien und den Grad der Zielerreichung einsehen. Wenn die Maschinen keine Daten bereitstellen, ist es zudem möglich, die Ursachen dafür manuell zu erfassen – zum Beispiel Rüstzeiten, Pausenzeiten oder Wartungen.



S.M.A.R.T.:  
Entscheidungsfindung mit Hilfe  
von PAS-X KPI.

## Softwaregestützte Entscheidungsfindung

Werkleiter profitieren von standardisierten Berichten, anhand derer die Analyse aggregierter Daten sowie die Untersuchung von Zusammenhängen und Ursachen im Detail möglich sind. So lassen sich etwa OEE-Zahlen für das gleiche Produkt, das auf unterschiedlichen Maschinen produziert worden ist, einfach vergleichen. Die lückenlose Dokumentation der Betriebsdaten in einem System unterstützt den kontinuierlichen Verbesserungsprozess zur Erhöhung der Effizienz, Produktivität und Rentabilität.

## Geräteoptimiertes und verbessertes Design

Die PAS-X KPI Solution verfügt über geräteoptimierte Dialoge. Diese sind sowohl für große Screens – wie sie zum Beispiel an Verpackungslinien zum Einsatz kommen – als auch für das Tablet des Supervisors geeignet. Die grafische Benutzeroberfläche hat eine klare und farbcodierte Darstellung, die die Aufmerksamkeit des Bedieners auf die wesentlichen Punkte lenkt. Monitore in der Produktion zeigen alle wichtigen Kennzahlen in Echtzeit an, so dass Bediener und Supervisor jederzeit Einblick in den Zustand ihrer Verpackungslinie haben.

## FCE Pharma

12. – 14. Mai 2015  
Saõ Paulo (Brasilien)

## ACHEMA

15. – 19. Juni 2015  
Frankfurt (Deutschland)

## Interphex Japan

01. – 03. Juli 2015  
Tokio (Japan)

## PAS-X User Group Meeting Europe

24. – 25. September 2015  
Lüneburg (Deutschland)

## Packexpo

28. – 30. September 2015  
Las Vegas (USA)

## Fachpack

29. September – 01. Oktober 2015  
Nürnberg (Deutschland)

## PAS-X KPI Solution für Verpackungsmaschinen von Mediseal und Dividella

Werum's KPI-Tool wird zukünftig als eigenständige Solution für eine schlanke Implementierung in Verbindung mit den Verpackungsmaschinen von Mediseal und Dividella erhältlich sein. KPIs wie Availability, Effectiveness und Quality werden zusammen mit der daraus resultierenden OEE in Echtzeit dort angezeigt, wo sie entstehen. Der Bediener kann damit die Performance seiner Anlage direkt auf einem Mobilgerät oder am Maschinenmonitor verfolgen.

Pharma- und Biotechkunden profitieren von einem leistungsfähigen und benutzerfreundlichen KPI-Tool direkt an ihrer Verpackungslinie, das ihnen bei der Maximierung der Performance hilft. „Der Vorteil ist, dass bei unserer KPI-Solution das Zusammenspiel von Software und Maschine aufeinander abgestimmt ist, so dass die Einführung sicherer und schneller erfolgt als bei Komponenten von Drittanbietern“, so Karl Hoffmann, Senior Director Marketing & Business Development, Werum IT Solutions GmbH.

Auf der Achema, die vom 15. bis 19. Juni 2015 in Frankfurt stattfindet, wird Werum IT Solutions die PAS-X KPI Solution in Verbindung mit den Verpackungsmaschinen von Mediseal und Dividella präsentieren.

## Was spricht für die PAS-X KPI Solution?

### Management

- Erhöhte Rentabilität – softwaregestützte Entscheidungsfindung zur Erleichterung von Verbesserungsprozessen

### Supervisor

- Erreichen von Zielen – Produktionsrückstände erkennen, bevor ernsthafte Probleme entstehen

### Bediener

- Verbesserte Transparenz – Echtzeit-Überwachung von Leistung und Produktionsstatus

### Administration

- Einfache Konfiguration – alle Funktionen und Daten in einem System verfügbar

PAS-X KPI Operator Dashboard: wichtige Performance-Daten auf einen Blick.



# Weniger Glasbruch durch intelligente und umweltfreundliche Verpackung

Rondo präsentiert neue stoß- und erschütterungsfeste Verpackungslösung für flüssige und sterile Arzneimittel.

Der Anteil an parenteralen Arzneimitteln weltweit nimmt stetig zu. Für den sicheren und verlustfreien Transport der oft wertvollen und hochpreisigen Medikamente hat das Entwicklungsteam der Rondo AG zusammen mit einem großen Schweizer Pharmakunden eine neue Verpackungslösung entwickelt.

Unter den Namen „Safepack“ zeigt Rondo die neue stoß- und erschütterungsfeste Faltschachtel auf der Achema. Entwickelt wurde sie insbesondere für das Verpacken von Sterilia oder anderen Produkten in Glasbehältern, die extra Schutz benötigen. Die Faltschachtel verhindert nahezu vollständig, dass Vibrationen, die z. B. beim Transport entstehen an den bruchempfindlichen Glasbehältern ankommen. In der Folge verringern sich Glasbruch oder andere Defekte am Produkt dramatisch.

Safepack besteht aus einer Doppelwandkonstruktion, die alle sechs Seiten der Faltschachtel umfasst und das Produkt vor äußeren Einflüssen schützt und Glasbruch sicher verhindert.

Der Verpackungsprozess beim Pharmaunternehmen entspricht dem einer Standardfaltschachtel. Die Stege sind bereits in den Karton integriert, so dass diese Verpackungslösung sowohl für das manuelle Verpacken als auch für vollautomatische Verpackungslinien geeignet ist. Der Einsatz von 100 % Karton als Monomaterial zahlt auf den Trend umweltfreundlicher Verpackungen ein und senkt gleichzeitig den Entsorgungsaufwand.

„Rondos Safepack bietet Pharmaunternehmen die Gewissheit, dass ihre Produkte unbeschädigt die oft langen Transportwege überstehen, ohne das zusätzliche, kostspielige Sicherungsmaßnahmen getroffen werden müssen.“ sagt Dr. Rüdiger Freier, CEO der Rondo AG. „Diese Verpackungslösung lässt sich einfach in die bestehenden Verpackungsprozesse integrieren und ist genauso einfach in der Anwendung für die Patienten.“



Rondos Safepack ist stoß- und erschütterungsfest und verringert so Glasbruch.

**Weitere Informationen und Muster halten Sie auf der Achema 2015.**

**Besuchen Sie uns in Halle 3.1, Stand J72**

# „Service muss einen Nutzen schaffen“

Dirk Schmidtbleicher ist seit 2014 Leiter Service bei Medipak Systems. Unter dem Motto „Medipak Life Cycle Service“ soll das Servicegeschäft weiter ausgebaut werden. Im Gespräch erläutert Schmidtbleicher den Kern der neuen Strategie. Und wie die Kunden davon profitieren.

### Herr Schmidtbleicher, wie wichtig ist Service?

**Schmidtbleicher:** *Erfolgreicher Service ist entscheidend für die Kundenzufriedenheit und für die Wettbewerbsfähigkeit. Die Wettbewerbssituation in unserer Branche nimmt mit fortschreitender Globalisierung ständig zu. Unsere Kunden konzentrieren ihre Aktivitäten und erwarten weltweit identische Bedingungen aller Anlagen. Daher muss der Service für die notwendige Stabilität sorgen. Das wird bei uns in den Unternehmen so gesehen und deshalb nimmt die Vernetzung von Vertrieb und Service deutlich zu.*

*Gleichzeitig werden die Anforderungen von Kundenseite und damit auch unsere Lösungen immer komplexer. Da steht bereits vor dem eigentlichen Kauf eine umfassend Beratung an, um gemeinsam die optimale Lösung zu erarbeiten. Wir sehen uns eher als Lösungsanbieter denn Lieferant von IT Systemen oder Maschinen. Nicht umsonst haben wir den gesamten Bereich mit „Medipak Life Cycle Services“ überschrieben. Auch in so hochspezialisierten Branchen wie der Pharmabranche werden Produkte austauschbarer, guter Service lässt sich nicht einfach ersetzen. Wir müssen dem Kunden einen Mehrwert bieten, wenn er sich entscheidet, z. B. Originalersatzteile bei uns zu kaufen oder Wartungsverträge abzuschließen. Unser Service muss einen Nutzen schaffen.*

### Herr Schmidtbleicher, welche Bedeutung hat für Sie der Mensch im Kundenservice?

**Schmidtbleicher:** *Für mich steht er eindeutig im Mittelpunkt. Und damit meine ich nicht nur die Kollegen, auf deren Visitenkarte „Service“ steht. Eigentliche geht es für alle Kollegen immer wieder um die zentrale Frage: Welche Auswirkungen hat mein Verhalten auf die Kundenzufriedenheit? Kommunikationsbereitschaft und -fähigkeit sind deshalb so wichtig, weil sie die Kundenbindung maßgeblich bestimmen und damit das künftige Servicegeschäft. Dazu gehört auch das richtige Zuhören: Kundenwünsche aufnehmen, die Meinung nach dem Serviceereignis neutral abfragen und hieraus weitere Optimierungen ableiten und auch neue Dinge zu versuchen, die wir bisher vielleicht noch nicht angeboten haben.*

### Welche strategischen Handlungsfelder im Service stehen im Vordergrund?

**Schmidtbleicher:** *1. Aktivitäten vernetzen: Medipak Systems besteht aus 5 Unternehmen, die schon jetzt Top-Services als Einzelunternehmen bieten, aber die Vernetzung lässt sich verbessern. Hier sind wir bereits einen großen Schritt vorangekommen, in dem wir die Begrifflichkeiten und das Verständnis gruppenweit vereinheitlichen. So vereinfachen wir die Kommunikation untereinander aber auch mit dem Kunden. Schließlich hat ein Kunde oft Lösungen oder Produkte von mehr als einem Unternehmen.*





**Dirk Schmidtbleicher,**  
Head of Service,  
Medipak Systems



2. *Internationalisierung:* Wir bauen unsere internationalen Standorte immer weiter aus um näher am Kunden sein zu können. Dabei setzen wir vor allem auf Mitarbeiter aus den jeweiligen Regionen. So gewährleisten wir sowohl kurze Reaktionszeiten als auch Verständnis für die lokalen Gegebenheiten und Anforderungen. Hier spielt das Thema Schulung eine entscheidende Rolle. Unsere internationalen Service Mitarbeiter werden intensiv in den „Stammhäusern“ geschult und ausgebildet, damit wir einen gleichbleibend hohen Servicestandard gewährleisten können.

3. *Kundenbindung und Kommunikation:* Diese Themen pushen wir intensiv. Nur zufriedene Kunden sind loyale Kunden. Wir messen die Kundenzufriedenheit kontinuierlich in unseren Unternehmen über spezifische Tools. Zum Beispiel nutzen wir den sogenannten Net Promoter Score (NPS) als KPI, um kontinuierlich an der Verbesserung der Kundenzufriedenheit zu arbeiten. Das passiert am besten durch kontinuierlichen Dialog.

4. *Ausbau der Serviceprodukte:* Nichts neues, das Service Produkte benötigt, aber wir analysieren zur Zeit konkret welche Art von Produkten die Märkte benötigen und benötigen werden. Analog zum Neukundengeschäft führen wir stringent Produkte ein, die angepasst an die Kundenbedürfnisse entstanden sind und noch entstehen werden. Bekannte Produkte wie Ersatzteile, Upgrades und Training werden um Themen wie Serviceverträge, Embedded Engineering Services, Support in Validation/Qualification etc. ausgebaut. Unserer Kunden

können und sollen uns als Gesamtanbieter sehen und im Team können wir so intensive Projekte gemeinsam umsetzen.

#### **Wo können Sie im Serviceprozess noch besser werden?**

**Schmidtbleicher:** Für mich fängt das sehr weit vorne an. Es beginnt bei der Reaktionsgeschwindigkeit bei Anfragen. Das hat nicht nur mit den einzelnen Mitarbeiter zu tun, sondern viel mit Prozessen und Tools. Wie viele Unternehmen ist Medipak Systems aus mittelständischen Unternehmen entstanden, die im Schwerpunkt innovative Lösungen und Produkte entwickelt haben. Nun ist es notwendig den Serviceprozess genauso mit allen Mitarbeitern zu leben. Wenn wir 1.600 Mitarbeiter haben – dann arbeiten 1.600 Mitarbeiter für Neukunden, aber auch 1.600 Mitarbeiter für den Service. Dieser Prozess ist angestossen und wird sukzessive intensiviert – für schnelle und individuelle Kundenlösungen. Das muss unser Ziel sein. Den Life Cycle zu vervollständigen.

**Vielen Dank für dieses Gespräch.**



Andreas Medik,  
Servicetechniker bei Dividella

## Was macht eigentlich ein Servicetechniker?

Wenn der Verpackungslinie ruckelt oder die Software einen Fehler meldet, sind sie zur Stelle. Servicetechniker von Dividella kennen ihre Maschinen in- und auswendig. Doch ihr Einsatz ist nicht nur in Notfällen gefragt: Hauptsächlich unterstützen Sie die Kunden bei der Inbetriebnahme, rüsten bestehende Anlagen nach oder warten sie regelmäßig.

---

Auch Andreas Medik (50) ist deshalb 80 % des Jahres unterwegs – bei Pharmakunden auf der ganzen Welt. Der Servicetechniker ist seit mehr als 9 Jahren bei der Dividella AG und blickt auf fast 30 Jahre Erfahrung im Kundenservice zurück. Gerade erwischen wir ihn in Berlin, wo er bei einem großen deutschen Pharmahersteller den Umbau einer Verpackungslinie begleitet. „Die Neo-TOP 904 ist schon seit 10 Jahren beim Kunden im Einsatz“ sagt Andreas Medik. „Jetzt passen wir die Schachtelbeimung an, dazu sind neben mechanischen Umbauten auch Anpassungen in der Elektronik und der Software notwendig.“

---

*„Unsere Verpackungslinien sind nun mal nicht Standard, sondern immer maßgeschneidert. Man muss sich deshalb immer weiterbilden, um auf dem aktuellen Stand zu sein.“*

---

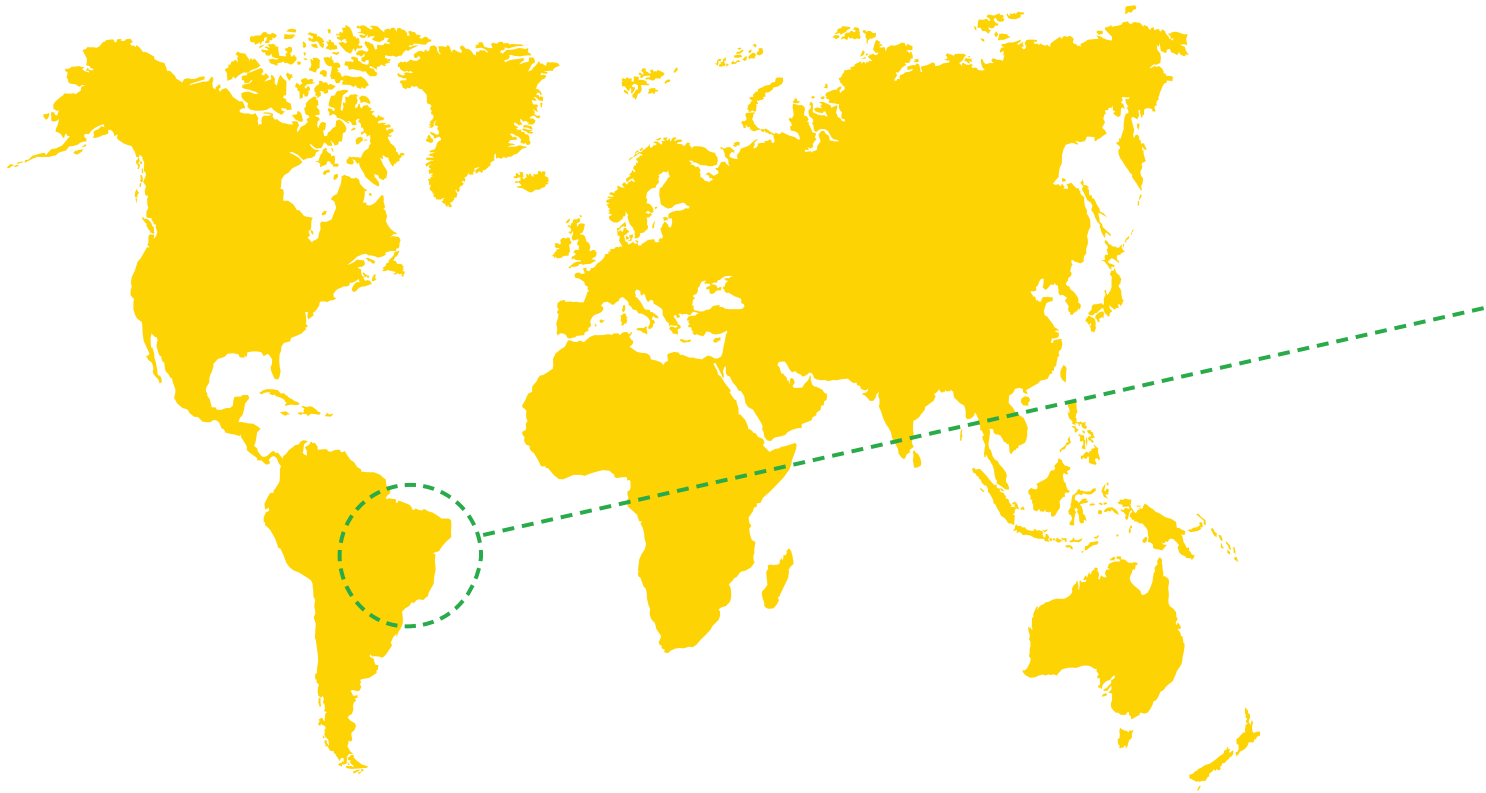
Medik ist gelernter Elektrotechniker und Maschinenbauer und hat dann eine Weiterbildung zum Steuerungsmechaniker gemacht. Aber sein Beruf ist eigentlich ständiges Lernen. Die Technik wird laufend fortschrittlicher und jeder Kunden ist anders sagt Medik.



Außerdem sei er der Spezialist für besonders knifflige Aufgaben. Lösungen für diffuse Störbilder finden – wie er es nennt. Das ist es auch, was seinen Beruf so spannend macht. Kein Tag ist wie der andere. Ihm gefällt die Verbindung von Mechanik, Elektronik und Software und das alles in seiner Hand liegt.

„Z. B. die OEE-Beratung. Das ist schon toll, wenn wir gemeinsam mit dem Kunden Lösungen finden, die Anlageneffizienz und damit die Produktivität zu steigern.“ Das macht nicht nur den Kunden glücklich, sondern auch mich sehr zufrieden. Servicetechniker sind gut hochqualifizierte Fachkräfte. Neben fachlichen Kompetenzen und Expertenwissen zählen aber auch die Softskills. Schließlich sind sie das Gesicht eines Unternehmens. Kommunikationsfähigkeit, Selbstorganisation und Zeitmanagement sind ausgesprochen wichtig, denn Kundentermine müssen unbedingt eingehalten werden.

„Ein Servicetechniker muss über Beratungskompetenz verfügen und das Gespräch mit dem Kunden suchen“, sagt Andreas Medik. Und die nötige Leidenschaft mitbringen. Dividella Maschinen überzeugen durch ihre Qualität und genauso hochwertig ist auch der Kundenservice. Geht nicht, gibt es nicht für Medik. „Eine tolerante Familie ist die Voraussetzung, damit ich in meinem Beruf immer alles geben kann“ sagt Medik zum Schluss. „Es passiert immer mal, dass kurzfristig Termine verschoben werden.“ Da muss man(n) flexibel sein, auch im Privatleben. Medik ist verheiratet und hat zwei Kinder.



## **Körper Medipak Systems América Latina. Global expertise at your side.**

Körper Medipak Systems hat einen neuen Standort in São Paulo eröffnet. Angesichts steigender Bevölkerungszahlen in Lateinamerika von derzeit über 600 Millionen Menschen verzeichnet die Pharmaindustrie in Lateinamerika und vor allem in Brasilien ein starkes Wachstum. Die Services der neuen Niederlassung befriedigen den steigenden Bedarf an Lösungen für die Pharma- und Biotechindustrie in Lateinamerika.



Als Marktführer für pharmazeutische Lösungen ist Körber Medipak Systems mit einer starken Kundenbasis und mehr als 100 Installationen seit vielen Jahren in der Region stark verankert und genießt einen exzellenten Ruf. Die Investition in den neuen Standort ist die logische Konsequenz. Seit Mai steht den Kunden am Standort in São Paulo ein gut ausgebildetes und hoch motiviertes Team zur Verfügung. Neben den beiden Geschäftsführern, sind IT Consultants von Werum IT Solutions sowie Sales- und Projektmanager für den Bereich Inspektions- und Verpackungstechnologie direkt vor Ort für die Kunden da. Eigens ausgebildete Servicetechniker für die Installation und Wartung der Anlagen komplettieren das Team, das in den nächsten Wochen und Monaten weiter wachsen wird.

Bisher wurden die regionalen und multinationalen Kunden in Lateinamerika von den Medipak Systems Unternehmen aus anderen Ländern betreut. Nun profitieren diese von den Vorteilen einer Niederlassung vor Ort mit internationalem Netzwerk. Borja Guerra, Geschäftsführer Körber Medipak Systems América Latina: „Der persönliche Kontakt zum Kunden ist in jedem Land, in dem ich bisher tätig war, der Schlüssel zum Erfolg. Mit unserer Niederlassung in Lateinamerika können wir unsere Kunden nun noch besser vor Ort unterstützen.“

Die Niederlassung wird kontinuierlich ausgebaut. Zukünftig werden dort mehr als 20 Mitarbeiter beschäftigt sein. Auch die Herstellung und Lagerung von Ersatzteilen ist geplant. So profitieren Kunden von einem direkten vor Ort Support durch lokale Experten und verkürzten Reaktionszeiten.

## Kontakt

### Körber Medipak Systems América Latina

Ed. Corporate Plaza  
Rua Alexandre Dumas 2100 1° andar  
São Paulo, SP 04717-004  
info@medipak-systems.com  
www.medipak-systems.com.br

## Ansprechpartner

**Borja Guerra, CEO**  
borja.guerra@medipak-systems.com  
+55 11 99665-5849

**Johnny Liu, CFO**  
johnny.liu@medipak-systems.com  
+55 11 94118-2348

**Felipe Pimentel, Project Manager**  
felipe.pimentel@medipak-systems.com  
+55 11 97446-1198

**Gustavo Ansay, Sales Manager**  
gustavo.ansay@medipak-systems.com  
+55 11 94166-0831

**Tiago Cefas,**  
Senior Consultant Werum IT Solutions  
tiago.cefas@medipak-systems.com  
+55 11 96851-7053

**Daniel Bosso,**  
Senior Consultant Werum IT Solutions  
daniel.bosso@medipak-systems.com  
+55 11 94473-3535

## Medipak Systems – integrierte Lösungen für Pharma und Biotech

In Frankfurt zeigt Medipak Systems, führender Anbieter integrierter Lösungen für die internationale Pharma- und Biotech-Industrie, erneut seine Kompetenz für sichere und effiziente Prozesse bei der Herstellung, Verpackung und Rückverfolgbarkeit von pharmazeutischen Produkten. Auf knapp 600 m<sup>2</sup> haben Fachbesucher die Gelegenheit sich über Neuheiten aus den Bereichen Manufacturing IT und Inspektionstechnologien sowie über passgenaue Verpackungslösungen und Track & Trace Systeme zu informieren.



**ACHEMA**  
**2015** 15. bis 19. Juni  
Frankfurt am Main

Besuchen Sie uns auf der Achema  
Halle 3.1, Stand J72  
[www.achema.medipak-systems.com](http://www.achema.medipak-systems.com)

---

Anhand einer Kombination aus Software-Lösungen, Maschinen, Exponaten und Live-Demonstrationen zeigt Medipak Systems integrierte Linienkonzepte für die verschiedenen Darreichungsformen und Anwendungsgebiete. Kunden können bei Bedarf eine komplette, maßgeschneiderte Linie inklusive Produktionssteuerung und Serialisierung aus einer Hand bekommen, aber auch hochwertige Standardlösungen für kleinere Produktionsumgebungen.

---

#### **OEE Maximierung durch Echtzeit-Monitoring**

Werum IT Solutions zeigt seine PAS-X KPI Solution in Verbindung mit den Verpackungslinien von Dividella und Mediseal. Über Monitore im Shopfloor können der Operator und der Supervisor die Effizienz ihrer Anlagen in Echtzeit überwachen. In der Folge verkürzen sich die Reaktionszeiten bei Störungen erheblich. Durch eine kontinuierliche Verbesserung der Prozesse wird so langfristig die Anlageneffizienz gesteigert. Die PAS-X KPI Solution ist als Standalone Lösung konzipiert und perfekt auf Dividella- und Mediseal-Verpackungsmaschinen zugeschnitten. „Diese innovative Lösung ist ein Beispiel für die Vorteile, die sich durch die Zusammenarbeit innerhalb von Medipak Systems ergeben“ so Karl Hoffmann, Senior Director Marketing & Business Development, Werum IT Solutions, „IT-Expertise trifft auf Maschinenbau Know-how und unsere Kunden profitieren von integrierten Lösungen.“ Lesen Sie dazu auch den Artikel auf Seite 04.

---

#### **Patientensicherheit im Fokus**

Bei parenteralen Arzneimitteln ist die Unversehrtheit der Behälter und absolute Sterilität der Produkte die Voraussetzung für die Patientensicherheit. Mit der neuen HVLD SOLO (High Voltage Leak Detection) präsentiert Seidenader eine Standalone Lösung, die in einer einzigen Maschine die vollständige Inspektion des kompletten DIN-Bereichs von Ampullen, Cartridges und Vials bis 52 Millimeter Durchmesser und 130 Millimeter Höhe erlaubt. Dabei gewährleistet das präzise Handlingsystem einen konstant

geringen Abstand zu den Elektroden und schafft damit die Voraussetzung für eine genaue und reproduzierbare Inspektion von bis zu 36.000 Behältern pro Stunde. Weitere Informationen zur Inspektionslösung finden Sie auf Seite 18.

Die Europäische Richtlinie 2011/62/EU verlangt, dass die Verpackungen von Medikamenten mit einem Erstöffnungsschutz versehen sein müssen. Auf einer Blisterlinie CP400-PI600 von Mediseal präsentiert Rondo seine innovative Lösung: Erstöffnungsschutz direkt integriert in die Kartonkonstruktion (gemäß prEN 16679). Der Vorteil für den Kunden liegt im kompletten Verzicht auf zusätzliche Materialien wie Leim oder Etiketten. Die Lösung zeichnet sich außerdem durch ihre erstaunliche Einfachheit und Effizienz aus. Die Maschinengeschwindigkeit wird mit der Rondo Tamper Evidence Lösung beibehalten, womit eine optimale OEE der Verpackungslinie erreicht wird.

---

#### **Verbesserte Qualitätskontrolle durch Einzelstickverwiegung**

Eine innovative Neuentwicklung von Mediseal ermöglicht die 100 %-ige Kontrolle aller Sticks. Die ausgestellte Stickpacklinie LA600 SP-PI600 verfügt über eine integrierte Einzelstickverwiegung, welche die manuelle Justierung der Zielgewichte überflüssig macht, da die gemessenen Werte direkt in die Dosierung zurückgemeldet werden. Auch die Umrüstung der Linie auf neue Produkte und Gewichte verkürzt sich dramatisch. Mit dem gleichzeitigen Wegfall der stichprobenbasierte Kontrolle wird zusätzlich der Aufwand der Qualitätssicherung verringert. Ausführliche Informationen zur Funktionsweise finden Sie auf Seite 20.

## AUS DEM UNTERNEHMEN

### Serialisierungslösungen für eine lückenlose Rückverfolgbarkeit

Seidenader präsentiert seine flexible Track&Trace Lösung am Beispiel der Seidenader SingleUnit-Basic, die in Linie mit einem Pester Casepacker-Palletierer auf der Messe gezeigt wird. Die Einzelkartons werden auf der SingleUnit-Basic codiert und verifiziert. Die Einzelverpackungen werden über einen Monoblock Casepacker – Palletierer PEWO-form SLP 2 Compact in Kartons verpackt und palettiert. Dieser ist mit einer Seidenader CaseUnit-Integrated für die Erfassung und Aggregation der Serialisierungscodes, sowie Aufbringung und Prüfung von Informationen der übergeordneten Verpackungseinheit ausgestattet.

### Noch mehr Flexibilität beim Verpacken von Parenteralia

Dividella zeigt mit der NeoTOP x die neueste Generation ihrer Topload Kartonierer. Die Verpackungslinie lässt sich nicht nur an unterschiedliche Kartonformate anpassen, sondern kann sowohl einzelne Produkte als auch Multipacks (bis zu 100 Objekte) verpacken. Die umfangreichen Varianten für die Zuführung unterschiedlicher Objekten bieten weitere Vorteile in Sachen Flexibilität. Formatwechsel lassen sich werkzeuglos in weniger als 20 Minuten realisieren. Diesen Beweis tritt Dividella an. Seien Sie live bei einem Formatwechsel von einer Pen- zu einer Spritzenpackung dabei.

### Umfassende Beratung und Services aus einer Hand

Mit Dienstleistungen und umfassender Beratung entlang der gesamten Wertschöpfungskette stellt Medipak Systems sicher, dass Kunden integrierte Lösungen erhalten. „Über die Maschinen, Verpackungen und IT Lösungen hinaus stehen wir unseren Kunden mit Know-how sowie detaillierter Beratungs- und Integrationskompetenz zur Seite“, sagt Dirk Schmidtbleicher, Head of Services bei KMS. „Unser Ziel ist es, Kunden einen Mehrwert zu bieten und langfristig zufrieden zu stellen, daher geht unser Service weiter über klassischen After-Sales-Support hinaus. Wir verstehen es als Life-Cycle-Service.“ Ein ausführliches Interview mit Dirk Schmidtbleicher finden Sie auf Seite 08.

## Alle Exponate und Demos auf einem Blick:

# ACHEMA 2015

### Dividella

- NeoTOP x – TopLoading Kartonierer für Parenteralia

### Mediseal

- CP400-P1600 – Blisterlinie für Solida
- LA600 SP-P1600 – Stickpacklinie
- Containment Modell (CP200)

### Rondo

- Verpackungslösungen für Erstöffnungsschutz
- Safepack (Schutz vor Glasbruch)
- System-Lösungen, TopLoad-Verpackungen
- Sicherheitsmerkmale für den Verpackungsdruck

### Seidenader

- V90+ – neue halbautomatische Inspektionmaschine für Parenteralia
- HVLD SOLO – Standalone Lösung für die Dichtigkeitsprüfung von Parenteralia
- SingleUnit-Basic
- CaseUnit-Integrated

### Werum

- PAS-X MES: Live-Demos des marktführenden Pharma-MES
- PAS-X KPI Solution: Software-gestützte Entscheidungsfindung für Operator, Supervisor und Management
- Integrierte MES/HMI-Lösung in Kooperation mit Systec & Solutions



**V90+**

## Neue Generation halbautomatischer Inspektionsmaschinen von Seidenader

Halbautomatische Inspektionsmaschinen von Seidenader gewährleisten höchste Standards bei der Qualitätsprüfung von pharmazeutischen Produkten, die als Injektion verabreicht werden. Mit der neuen Generation V90+ verbessert Seidenader, Erfinder dieses Verfahrens, das Original nun weiter – und setzt dabei neue Maßstäbe bei der visuellen Inspektion.

Bis zu 9.000 Arzneimittelbehälter pro Stunde lassen sich mit der V90+ transportieren. Dabei ist die Maschine geeignet für verschiedene Behälterformen mit 0,5 bis 1.000 Milliliter Volumen: Je nach Formatsatz können Ampullen, Cartridges und Vials mit flüssigem und/oder lyophilisiertem Inhalt sowie Spritzen inspiziert werden. Der Durchmesser kann dabei zwischen 6,85 und 95 Millimeter und die Höhe bis 240 Millimeter betragen. Bei der Umrüstung auf eine andere Behälterart oder ein anderes Format können alle formatspezifischen Teile in kürzester Zeit und werkzeugfrei gewechselt werden.

Die neue V90+ ist konsequent auf die maximale Unterstützung und Entlastung des Bedieners bei der visuellen Inspektion hin konzipiert. Damit sind nicht nur höchste Qualitätsstandards sichergestellt sondern ein optimales ergonomisches Design beugt auch einer vorzeitigen Ermüdung wirkungsvoll vor.

Die verbreiterte Kabine und ein vollständig offener Beinbereich optimieren das Arbeiten. Eine LED-Feedbackleiste sorgt zudem für beste Übersicht: Der Bediener erhält durch farbige Leucht-Markierungen eine Bestätigung über den Status des Behälters – ob dieser als fehlerhaft markiert wurde oder nicht.

Die V90+ ermöglicht die gleichzeitige Inspektion mehrerer Kriterien in einer Maschine und durch eine einzelne Person. Die Voraussetzung dafür schaffen verschiedene Beleuchtungen und Spiegel. Mit einem Blick kann der Bediener somit die Behälter auf Fremd-Partikel im Produkt, Verschmutzungen oder auch auf Risse und Glasschäden an Boden, Schulter und Kappenbereich prüfen.

**Besuchen Sie uns  
in Halle 3.1., Stand J72**

**Weitere Informationen zur V90+  
finden Sie unter  
[www.medipak-systems.com/fact-e-paper](http://www.medipak-systems.com/fact-e-paper)**



Mehrere Kriterien auf einen Blick prüfen – verschiedene Beleuchtungen und Spiegel machen es möglich.

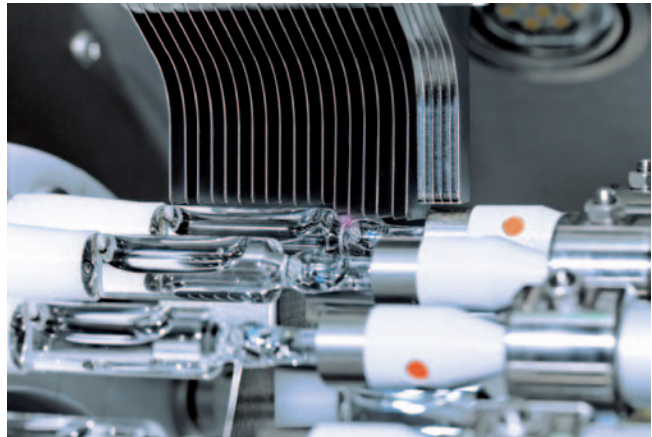
## HVLD SOLO – Dichtigkeitsprüfung mit Hochspannung als Standalone Lösung

Bei der HV-Dichtigkeitsprüfung von pharmazeutischen Behältern detektiert Hochspannung selbst kleinste, für Kameras unsichtbare Lecks. Mit der neu entwickelten HVLD SOLO bietet Seidenader das leistungsfähige Verfahren nun auch als Standalone-Lösung an. Bis zu 36.000 Flüssigkeitsbehälter lassen sich damit stündlich reproduzierbar zu 100 % inspizieren.

$$\begin{array}{r} 360^{\circ} \\ \text{ROTATION} \\ \times \\ 100\% \\ \text{REPRODUCIBLE INSPECTION} \\ \hline = 36,000 \\ \text{CONTAINER/H} \end{array}$$



Dichtigkeitsprüfung  
mittels Hochspannung  
für mehr Sicherheit  
in der Pharmaproduktion.



Die Dichtigkeitsprüfung mit Hochspannung (High Voltage Leak Detection, HVLD) nutzt die elektrische Leitfähigkeit von Flüssigkeiten: Automatisch zwischen Elektroden positioniert, wird das zu prüfende Objekt kurzzeitig Bestandteil eines Hochspannungstromkreises. Dort stellt es einen elektrischen Widerstand dar. Lecks reduzieren den Widerstand, was die Anlage messtechnisch erfasst. So lassen sich selbst feinste Haarrisse und Pinholes in der Seitenwand, im Boden sowie in der Verschlusszone pharmazeutischer Behälter detektieren.

Die neue HVLD SOLO erlaubt in einer einzigen Maschine die vollständige Inspektion des kompletten DIN-Bereichs von Ampullen, Cartridges und Vials bis 52 Millimeter Durchmesser und 130 Millimeter Höhe. Dabei gewährleistet das präzise Handlingssystem einen konstant geringen Abstand zu den Elektroden und schafft damit die Voraussetzung für eine genaue und reproduzierbare Inspektion von bis zu 36.000 Behältern pro Stunde. Während der Seitenwand- und Verschluss-Inspektion werden die Behälter aktiv um 360° rotiert. Zusammen mit einer HV- Boden-Inspektion wird sichergestellt, dass der gesamte Behälter lückenlos von allen Seiten geprüft wird.

Über die Detektionseigenschaften hinaus überzeugt die neue HVLD SOLO durch intelligente Konstruktionsdetails: So macht der Einsatz von Vakuumtechnologie beim Handling innerhalb der Maschine Seitenführungen im Inspektionsmodul überflüssig und die Behälter durchlaufen die Inspektion reibungsfrei. Perfekt abgestimmte Komponenten am Einlauf minimieren den Druck auf die Behälter und reduzieren die Reibung. Beides vermeidet das Risiko von Glasbruch und dadurch bedingte Ausfallzeiten.

**Besuchen Sie uns  
in Halle 3.1., Stand J72**

Die Maschine bietet eine hohe Flexibilität für alle Produktionsanforderungen, etwa in Hinblick auf einen Inline- und Offline-Betrieb oder auf eine große Produktpalette des Kunden. Bei der Umrüstung auf ein anderes Behälterformat können alle format-spezifischen Teile in kürzester Zeit und werkzeugfrei gewechselt werden. Nicht zuletzt zeichnet sich die HVLD SOLO von Seidenader durch ihren kompakten, modularen Aufbau aus. Diese Bauweise reduziert den Platzbedarf und garantiert kurze Lieferzeiten.

## Auf die Dosierung kommt es an – 100 % genau mit Einzelstickverwiegung

Mediseal präsentiert die Stickpack-Linie LA600 SP-P1600 – eine hervorragende Lösung zum primären und sekundären Verpacken von rieselfähigen Pulvern, Granulaten und Pellets sowie Flüssigkeiten. Als neues Feature verfügt die Linie über eine Einzelstickverwiegung zur 100 %-igen Kontrolle aller Sticks. Kunden profitieren von einer verbesserten und vereinfachten Qualitätskontrolle.

Durch die integrierte Einzelstickverwiegung entfällt die manuelle Justierung der Zielgewichte, da die gemessenen Werte direkt in die Dosierung zurückgemeldet werden. Die Umrüstung der Linie auf neue Produkte und Gewichte verkürzt sich, da 100 % aller produzierten Sticks kontrolliert werden. Durch den Wegfall stichprobenbasierter Kontrollen reduziert sich der Aufwand der Qualitätssicherung dramatisch.

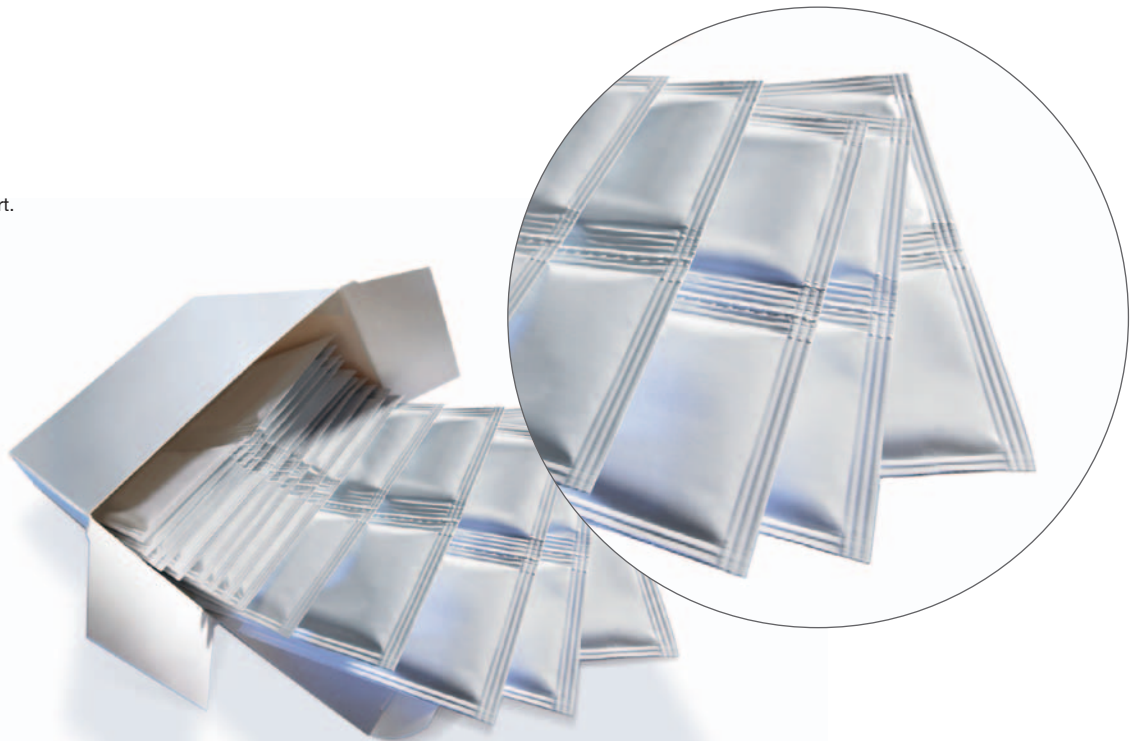
Durchdachte Konstruktionsdetails sorgen neben der Qualitätskontrolle für weitere Vorteile. So ist das Wägemodul für bereits installierte Linien nachrüstbar und lässt sich in die bestehende Maschinensteuerung ohne zusätzliche Schnittstelle integrieren. Die kompakte Bauweise ermöglicht zudem die problemlose Integration auch in kleinen Produktionsumgebungen. Nicht zuletzt sorgen leichte Zugänglichkeit und Reinigung für eine unkomplizierte Bedienung



Die Linie basiert auf der 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. Möglich macht das die durchgängig definierte Führung der Sticks entlang der Prozesskette. Auch die neue Einzelstickverwiegung folgt diesem definierten Führungsprinzip. Ein freier Fall bzw. eine zufällige Verteilung der Sticks wird konsequent verhindert. Diese hohe Prozesssicherheit gepaart mit exzellenter Outputqualität garantieren eine hohe Anlageneffizienz (OEE).

Eine definierte Führung der Sticks verhindert die zufällige Verteilung.

Jedes einzelne Sachet  
wird 100 %-ig kontrolliert.



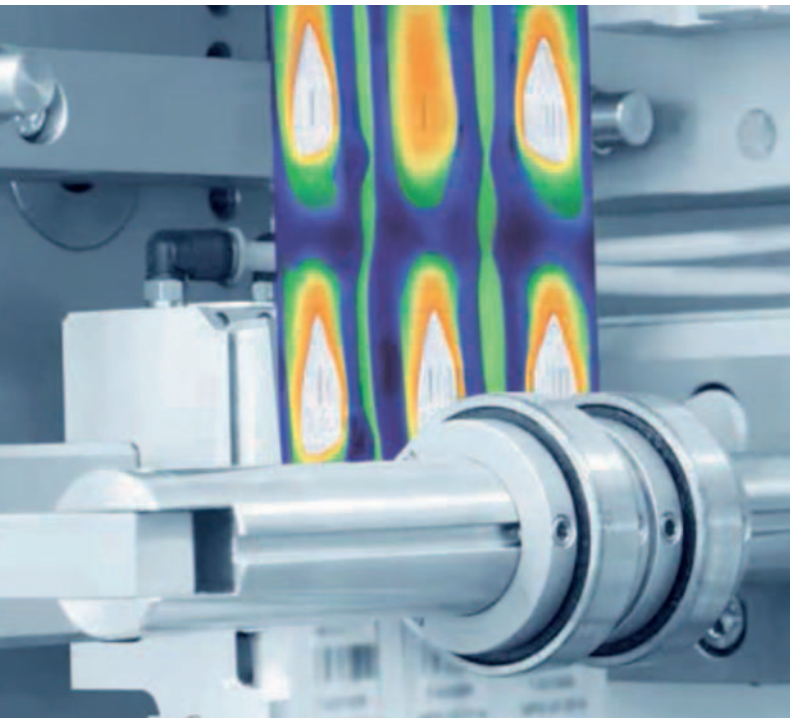
## **SFM – Sachet Full Monitoring: Integrierte Qualitätskontrolle**

In Zusammenarbeit mit D.I.R. Technologies aus Israel, entwickelte Mediseal ein neues, revolutionäres Konzept zur 100 %-igen Überwachung des Füllgewichts und der Versiegelung von Sachets. Das System kann auf allen Mediseal Sachetmaschinen installiert werden.

## TECHNOLOGIE UND ENTWICKLUNG

Das Sachet Full Monitoring (SFM) Konzept basiert auf der Technologie der Wärmebildgebung. Das reflektierte Licht, das durch die Eigenwärme von Objekten entsteht, wird mittels Infrarot Optiken und Sensoren in ein elektrisches Signal umgewandelt. Aus diesem elektrischen Impuls entsteht ein 2D Bild. Diese Technologie findet sowohl im militärischen als auch zivilen Bereich bereits breite Anwendung, z. B. bei der Ermittlung der Wärmedämmung von Wohnhäusern. Aktuell wird die Wärmebildtechnologie auch in der Industrie und Wissenschaft immer beliebter.

In der pharmazeutischen Industrie lässt sich diese Technologie vor allem für die Überwachung hervorragend einsetzen. Ergänzend zur optischen Kontrolle durch Kameras wird hiermit auch eine kontinuierliche Prozesskontrolle möglich. Thermographie sucht nach Abweichungen bei der Wärmeabgabe von Objekten und erfasst so Defekte. Die Technologie ist schnell und empfindlich und sichert eine 100 %-ige Inspektion und Prozessdokumentation in Echtzeit.



Die Integration des SFM Systems in die Sachetmaschinen von Mediseal ermöglicht somit die Qualitätskontrolle direkt im Verpackungsprozess ohne die Verpackungsgeschwindigkeit und damit die OEE zu verringern. Darüber hinaus gibt es weitere Detektionsmöglichkeiten, die auch eine Kombination von Kontrollfunktionen ermöglichen, um nicht nur die Qualität der Produkte zu kontrollieren sondern auch den OEE zu erhöhen. So kann beispielweise geprüft werden, ob sich, aufgrund eines Fehlers im Dosierzeitpunkt, Produkt in der Siegelnaht befindet – ein elementarer Punkt, wenn eine hundertprozentige exakte Dosierung von Wirkstoffen entscheidend ist.

Das SFM System ist mit dem PLC verbunden und beeinflusst nicht den eigentlichen Verpackungsprozess. Es ist für alle Dosierungsformen wie Creme, Gel, Granulate und Pulver anwendbar und mit allen gängigen Verpackungen wie Aluminium, PE, PET-, und Papier kompatibel.

Nach der erfolgreichen Premiere auf der Interpack 2014, wo Mediseal eine LA1600 mit integrierter SFM Technologie zeigte, kann nun das gesamte Sachetmaschinenportfolio auf Kundenwunsch mit dieser Technologie ausgestattet werden.

TARO Pharmaceuticals aus Haifa, Israel ist der erste Kunde, der das SFM System im Einsatz hat und verpackt eine Creme in 250 mg Sachets – ein extrem geringes Füllgewicht – so dass eine sehr hohe Füllgenauigkeit erforderlich ist. Die Erfahrungen sind absolut positiv, es lässt sich eine deutliche Verbesserung des Gesamtprozesses, der Performance, der Linieneffizienz und der Qualitätskontrolle nachweisen.

Neue Technologie für 100 %-ige Kontrolle des Füllgewichts und der Versiegelung von Sachets mittels Thermographie.

## Kurz vorgestellt ...



**Richard Nagorny**  
Geschäftsführer  
Werum IT Solutions

Richard Nagorny wurde mit Wirkung zum 1. Februar 2015 zum Geschäftsführer der Werum IT Solutions GmbH in Lüneburg berufen. Nagorny, der seit 2011 als Bereichsvorstand Shared Service Center bei Werum war, übernahm das kaufmännische Ressort und komplettiert somit das Führungsteam von Werum. Nagorny ist Diplom-Kaufmann und war vor seinem Wechsel zu Werum bei der OTTO Group in Hamburg und dem Pharma-Hersteller AstraZeneca in Wedel tätig.



**Benjamin Pieritz**  
Senior Vice President  
Operations,  
Werum IT Solutions  
America

Zum 1. April 2015 übernahm Benjamin Pieritz die Position des Senior Vice President Operations, Werum IT Solutions America und damit die gesamtverantwortliche Leitung des operativen Geschäfts. Pieritz sammelte bei Werum bereits in unterschiedlichen Positionen umfangreiche Erfahrungen als Software Engineer, Project Manager und Strategic Program Manager. Zuletzt verantwortete er die globalen MES-Programme der bekannten Pharmakonzerne Novo Nordisk und TEVA, die zu den größten der Branche zählen.



**Lars Hornung**  
Director Global Sales  
Werum IT Solutions

Seit 1. Januar 2015 ist Lars Hornung Director Global Sales der Werum IT Solutions GmbH. Er verantwortet den globalen Vertrieb für Werum einschließlich der Zusammenarbeit mit anderen Körper-Unternehmen sowie externen Vertriebspartnern. Der Diplom-Physiker hat 2003 als Manager Sales & Business Consulting bei Werum angefangen. Als Senior Head of Department Strategic Program Management entwickelte er die globalen MES-Programme der Werum-Kunden weiter. Zuletzt leitete er als Senior Head of Sales/New Business das Sales-Team in Lüneburg.



**Mike Bernhardt**  
Produktmanager  
Rondo AG

Seit März 2015 verstärkt Mike Bernhardt als Produktmanager das Team der Rondo AG. In dieser Position verantwortet er die Planung und das Management des Produkt- und Serviceangebotes. Ziel ist die Stärkung und der Ausbau der Marktstellung von Rondo als Partner für die Pharmaindustrie. Darunter fallen u. a. die Themen Fälschungssicherheit und Smart Packaging. Mike Bernhardt verfügt über langjährige Erfahrungen in der Druckindustrie. Zuletzt war er als Produktmanager bei den Unternehmen Heidelberg Druckmaschinen AG und Actega GmbH beschäftigt.



**Bernd Jokele**  
Leiter BU  
Blistermaschinen &  
Kartonierer  
Mediseal GmbH

Seit 01. März 2015 leitet Bernd Jokele die Business Unit Blistermaschinen & Kartonierer bei Mediseal. In dieser Position wird er seinen Fokus unter anderem auf die effiziente Prozessgestaltung vom Auftragseingang bis zur Inbetriebnahme richten, sowie die Einhaltung des hohen Mediseal Qualitätsstandards sicherstellen. Herr Jokele war 10 Jahre bei der Firma Multivac GmbH tätig, wo er die Geschäftsbereiche Kammermaschinen und Traysealer leitete und zuständig war für die Entwicklung & Konstruktion, die Auftragskonstruktion, die Produktion sowie das Produktmanagement. Außerdem übernahm Herr Jokele als Geschäftsführer die Verantwortung für den Aufbau einer Tochtergesellschaft für Produktion und Vertrieb in Brasilien.



# MEDIPAK SYSTEMS

KÖRBER SOLUTIONS

## **Körber Medipak Systems AG**

Neuwiesenstraße 20 · 8400 Winterthur · Schweiz · [www.medipak-systems.com](http://www.medipak-systems.com)  
T +41 522 600-922 · F +41 522 600-923 · [info@medipak-systems.com](mailto:info@medipak-systems.com)

---

## **Dividella AG**

Werdenstraße 76 · 9472 Grabs · Schweiz · [www.dividella.com](http://www.dividella.com)  
T +41 81 7503366 · F +41 81 7503343 · [info@dividella.com](mailto:info@dividella.com)

## **Mediseal GmbH**

Flurstraße 65 · 33758 Schloß Holte-Stukenbrock · Deutschland · [www.mediseal.de](http://www.mediseal.de)  
T +49 5207 888-0 · F +49 5207 888-299 · [info@mediseal.de](mailto:info@mediseal.de)

## **Rondo AG**

Gewerbestraße 11 · 4123 Allschwil · Schweiz · [www.rondodruck.ch](http://www.rondodruck.ch)  
T +41 46 4868787 · F +41 46 4868750 · [sales@rondodruck.ch](mailto:sales@rondodruck.ch)

## **Seidenader Maschinenbau GmbH**

Lilienthalstraße 8 · 85570 Markt Schwaben · Deutschland · [www.seidenader.de](http://www.seidenader.de)  
T +49 8121 802-0 · F +49 8121 802-100 · [info@seidenader.de](mailto:info@seidenader.de)

## **Werum IT Solutions GmbH**

Wulf-Werum-Straße 3 · 21337 Lüneburg · Deutschland · [www.werum.com](http://www.werum.com)  
T +49 4131 8900-0 · F +49 4131 8900-20 · [info@werum.com](mailto:info@werum.com)

---

## **facts** 01.2015

**Herausgeber:** Körber Medipak Systems AG · Neuwiesenstraße 20 · 8400 Winterthur · Schweiz · T +41 522 600-922 · F +41 522 600-923 · [info@medipak-systems.com](mailto:info@medipak-systems.com)  
[www.medipak-systems.com](http://www.medipak-systems.com) · **V.i.S.d.P.:** Jörg Tafelmaier, CFO Körber Medipak Systems · **Redaktion:** Britta Riemann, Marketing

---

