

SWISS

PHARMA

CSL Behring AG
F. Hoffmann-La Roche Ltd
Müller AG Cleaning Solutions

Swiss Journal of
the Pharmaceutical
Industry

Schweizerische
Zeitschrift für die
pharmazeutische
Industrie

Revue suisse
pour l'industrie
pharmaceutique

Rivista svizzera
per l'industria
farmaceutica

MÜLLER[®]
GROUP

Ein wichtiger Partner der Pharma-Industrie.



50 von über 1.000 Produkten, für Ihre Produktions- und Handlingprozesse, in denen gelagert, transportiert, umgefüllt, gemischt, entleert, temperiert, getrocknet, verarbeitet oder gereinigt wird. Eine Produktpalette die Ihresgleichen sucht, in Stahl, Edelstahl, Kunststoff und Kraftpapier.

Die Müller-Gruppe arbeitet mit folgenden Managementsystemen – SQS zertifiziert: Qualität ISO 9001, Umwelt ISO 14001, Arbeitssicherheit- und Gesundheitsschutz OHSAS 18001.

Teile unserer Produktionen besitzen zusätzlich folgende zertifizierte Managementsysteme: Hygiene DIN EN 15593 und BRC/IoP Version 4.

6/14

www.mueller-group.com

SWISS PHARMA: «Mehr als 30 Jahre im Gespräch mit der Pharmazeutischen Industrie der Schweiz» – Live-Interviews der Jahre 1979 bis 2013

Felix Wüst

In unserem Verlag erschien im Gründungsjahr 1979 – neben vier weiteren Titeln – auch die erste Ausgabe der Zeitschrift SWISS PHARMA, Schweizerische Zeitschrift für die pharmazeutische Industrie (ISSN 0251-1673). Der Titel erscheint nunmehr im 36. Jahrgang (2014) und darf trotz Internet weiterhin grossem Interesse begegnen.

Von Anbeginn an haben wir in SWISS PHARMA Live-Interviews mit Spitzenpersönlichkeiten aus der Pharmaindustrie veröffentlicht. Niemand «durfte sich melden». Wir haben ausnahmslos sämtliche Gesprächspartner immer selber ausgewählt. Niemand wurde dafür je honoriert. Alle haben sich ausnahmslos spontan zu den Gesprächen bereit erklärt. Nie hatte es eine Absage gegeben. «Bedingung» für die Interviews war allerdings immer, dass die Gespräche unvorbereitet, eben «full live» stattzufinden hatten. Und so war es, und das war immer ein grossartiges Erlebnis.

Immer wieder erreichten uns Anfragen nach früher erschienenen Interviews, die wir aber leider nicht befriedigend beantworten konnten, war es doch ein Ding der Unmöglichkeit, von allen Heften seit 1979 auch nur 10 oder 20 Exemplare zu lagern. Nun haben wir sämtliche in SWISS PHARMA je erschienenen Interviews mit genauen bibliographischen Angaben aufgelistet (mit Angabe der Seitenzahlen), so dass ein Interessent bei der Zentralbibliothek Zürich bequem und für wenig Geld Fotokopien anfordern kann. Der Verlag stellt ein Verzeichnis aller SWISS PHARMA-Interviews gerne kostenlos in elektronischer Form zur Verfügung. Mit dieser Dokumentation wird auch mitgeteilt, wie man bei der Zentralbibliothek Zürich per E-Mail Fotokopien eines oder mehrerer Interviews anfordern kann. Das ist möglich, weil die Auflistung wie erwähnt jeweils

die Seitenzahlen in den betreffenden Heften aufführt, so dass der Interessent exakt jene Druckseiten als Fotokopien anfordern kann, die er benötigt. Die Zentralbibliothek Zürich berechnet sehr vernünftige Preise für diese Fotokopien: Bis zu 20 A4-Seiten pauschal CHF 10.-; jede weitere A4-Seite zu CHF –.50 (50 Rappen). Die Kopien werden per Briefpost und mit Rechnung an den Besteller zugestellt.

Verlag Dr. Felix Wüst AG
E-Mail: felixwuest@bluewin.ch

INHALT

IMPRESSUM **7**

PHARMAZEUTISCHE PRODUKTION REINIGUNGSANLAGEN **2**

Reinigungsanlagen für die pharmazeu-
tische Produktion: Strategischer Umzug
der Müller AG Cleaning Solutions an den
Hauptsitz der Müller-Gruppe in München-
stein BL

Modernste Fabrikationseinrichtungen
und genügend Teststände stehen bereit
für die weitere Expansion des Unterneh-
mens und für Grossaufträge

– *Gespräch mit Peter Müller, Diplomierter
Betriebsökonom FH, Delegierter
des Verwaltungsrates und CEO der
Müller-Gruppe, Münchenstein BL,
und Dr.-Ing. Christian Heuer, Managing
Director (COO), Müller AG Cleaning
Solutions, Münchenstein BL*

PHARMAPRODUKTION BIOTHERAPEUTIKA PLASMAPROTEINE **13**

CSL Behring – Weltweit führendes Unter-
nehmen im Bereich Plasmaprotein-Thera-
peutika: Rettung von Menschenleben und
die Verbesserung der Lebensqualität von
Menschen mit schweren und seltenen
Krankheiten

Der Mutterkonzern CSL Behring investiert
mehrere hundert Millionen US-Dollar in
eine neue Produktionsstätte für rekombi-
nante Hämophilie-Therapeutika in Lengnau
im Kanton Bern

– *Die offiziellen Medienmitteilungen der
CSL Behring AG, Bern, und der Volks-
wirtschaftsdirection des Kantons Bern
vom 22. Mai 2014*

ROCHE PHARMACEUTICAL PACKAGING LOGISTICS REFRIGERATED WAREHOUSE **17**

F. Hoffmann-La Roche Ltd has one of the
most advanced sterile production, pharma-
ceutical packaging and logistics centres at
its Kaiseraugst site

The new state-of-the-art refrigerated
warehouse fills the last gap in the existing
system comprising Production, Packaging,
Storage, Quality Control and Distribution

– *Interview with Jürgen Simons, Head
of Warehouse Operations Kaiseraugst,
and Hans Reimann, Senior Project
Manager, Site OPEX and Project Office,
F. Hoffmann-La Roche Ltd, Kaiseraugst*

TITELBILD



Reinigungsanlagen für die pharmazeutische Produktion: Strategischer Umzug der Müller AG Cleaning Solutions an den Hauptsitz der Müller-Gruppe in Münchenstein BL

Modernste Fabrikationseinrichtungen und genügend Teststände stehen bereit für die weitere Expansion des Unternehmens und für Grossaufträge

Gespräch mit Peter Müller, Diplomierter Betriebsökonom FH, Delegierter des Verwaltungsrates und CEO der Müller-Gruppe, Münchenstein BL, und Dr.-Ing. Christian Heuer, Managing Director (COO), Müller AG Cleaning Solutions, Münchenstein BL

Die Müller-Gruppe mit Hauptsitz in Münchenstein BL – nur zehn Bahnminuten von Basel entfernt – ist ein international tätiges Familienunternehmen mit mehr als 115-jähriger Erfahrung, das nahezu 400 Mitarbeitende an fünf Standorten in der Schweiz und in Deutschland beschäftigt. Ein Netzwerk von 54 Vertretungen stellt die weltweite Präsenz sicher. Das Unternehmen entwickelt, produziert und vertreibt Industrieverpackungs- und Produkthandlingssysteme sowie Reinigungsanlagen für Anwendungen in den Bereichen Pharma, Chemie, Hygiene, Kosmetik, Aromen und Riechstoffe, Lebensmittel, Mineralöl, Farben und Lacke, Halbleiterindustrie, Lagerung und Distribution. Die Aktivitäten der beiden Geschäftsfelder Industrieverpackungen und Handling & Pro-

cessing teilen sich sechs selbstständige, in der MVM Pack-Holding AG zusammengefasste Unternehmen. Im Mai dieses Jahres wurde Bedeutendes vermeldet: Der Standort einer der sechs Firmen der Gruppe wurde aus dem Kanton Aargau an den Hauptsitz der Müller-Gruppe nach Münchenstein BL verlegt. Der Umzug und bedeutende Investitionen auf dem Areal des Mutterhauses drängten sich auf, um der sich stark entwickelnden Müller AG Cleaning Solutions die nötigen Fertigungskapazitäten im Bereich Reinigungsanlagen für die pharmazeutische Produktion zu verschaffen. Die Müller-Gruppe stellt damit die Weichen für die zukünftige Geschäftsentwicklung im Hinblick auf das erfreuliche Wachstum in diesem Geschäftsbereich.

◆ Interview: Dr. Felix Wüst

Herr Müller, Herr Dr. Heuer, ich freue mich sehr, dass ich nach rund zwei Jahren wieder bei der Müller-Gruppe in Münchenstein zu Gast sein darf. Wir hatten damals im Heft SWISS PHARMA 1-2/13 die Müller-Gruppe als Ganzes vorgestellt. Inzwischen hat sich bei Ihnen Einiges ereignet, indem die Müller AG Cleaning Solutions von Ihrem ehemaligen Standort Wohlen im Kanton Aargau an den Hauptsitz der Gruppe nach Münchenstein im Kanton Basel-Land umgezogen ist. Darüber möchten wir heute unsere Leserinnen und Leser informieren, dabei aber auch erklären, welche Aufgaben diese Müller AG Cleaning Solutions erfüllt. Meine erste Frage richtet sich an Herrn Peter Müller, den CEO der Müller-Gruppe: Welche Veränderungen hat es in Ihrem Unternehmen seit meinem letzten Besuch bei Ihnen – ausser dem erwähnten Umzug der Müller AG Cleaning Solutions nach Münchenstein – gegeben?

PETER MÜLLER: Zunächst heissen wir Sie hier in Münchenstein herzlich willkommen, Herr Wüst. Ich kann auf Ihre Frage aber nicht mit spektakulären Neuigkeiten aufwarten. Wir arbeiten an unseren Produktionsprozessen und investieren rund CHF 7 Mio. pro Jahr in neue Produktionsmittel und Infrastruktur. Die von uns gewählte Struktur der Firma mit den zwei Geschäftsfeldern Industrieverpackungen einerseits und dem Bereich Handling & Processing andererseits hat sich weiterhin bestens bewährt. Diese Struktur wollen



Das neue Büro- und Produktionsgebäude der Müller AG Cleaning Solutions am Hauptsitz der Müller-Gruppe in Münchenstein BL. Mit dieser Investition erweitert die Müller-Gruppe ihre Kapazitäten im Bereich Reinigungsanlagen für die pharmazeutische Produktion.

wir beibehalten und laufend weiter ausbauen. Dabei richten wir unser Augenmerk schwergewichtig auf den Geschäftsbereich Handling & Processing, daher ja auch der Umzug der Müller AG Cleaning Solutions nach Münchenstein. Für diesen Bereich müssen



Am 23. Mai 2014 bei der Müller AG Cleaning Solutions in Münchenstein BL (von rechts nach links): Peter Müller, Delegierter des Verwaltungsrates und CEO der Müller-Gruppe, Münchenstein BL, und Dr. Christian Heuer, Managing Director (COO), Müller AG Cleaning Solutions, im Gespräch mit Dr. Felix Wüst von der Redaktion SWISS PHARMA.

wir auch das Ingenieurwissen in unserem Unternehmen weiter verstärken und ausbauen.

Es wäre sicher für die Leserschaft von Interesse, wenn Sie den zweiten Unternehmensbereich, Handling & Processing, noch etwas näher beschreiben könnten.

PETER MÜLLER: Der erste Bereich Industrieverpackungen ist ja eigentlich klar. Das war der Ursprung des Unternehmens. Der Bereich Handling & Processing kam sukzessive dazu, wobei der Motor dazu ganz eindeutig die Pharmaindustrie war, in deren weiterem Umfeld wir ja situiert sind. Dort werden Prozessbehälter, Handlinggeräte und auch Reinigungsanlagen benötigt. Mit unserer traditionellen Tätigkeit im Industrieverpackungsbereich hatten wir einen guten Zugang zur Pharmaindustrie. Dort kannte man uns seit jeher und dort – das darf ich wohl sagen – hatten wir einen guten Ruf als verlässlicher Lieferant von Produkten in bester Qualität. Diese Tatsache war unser Wegbereiter für den Einstieg in den zweiten Unternehmensbereich Handling & Processing. Sie wissen ja, die Pharmaindustrie ist ein sehr anspruchsvoller Kunde. Man muss da wissen, wie man sich korrekt bewegt. Und das haben wir in den vielen Jahren unserer mehr als 115-jährigen Firmengeschichte erlernt.

Aber wie sieht nun dieser Bereich Handling & Processing aus?

PETER MÜLLER: Schwerpunkt bildet unsere Firma Müller GmbH in Rheinfelden, in Deutschland, hier in der Nähe grad ennet dem Rhein. Dort werden Prozessbehälter, stationäre und mobile Säulen und Mischer entwickelt und hergestellt. Weiter konstruiert und fertigt die Fördertechnik AG in Münchenstein eine grosse Produktgamme im Bereich Intralogistik. D. h. Roboterhandling, Flurförderanlagen und Warenlifte werden entwickelt konstruiert und hergestellt. Lösungen, die den internen Warenfluss optimieren. Einen weiteren Schwerpunkt bildet die Müller AG Cleaning Solutions, ein weltweit führendes Unternehmen, wenn es um Waschmaschinen und Systeme für die maschinelle Reinigung von Kleinteilen, Fässern, Containern, Prozessbehältern usw. geht. Dazu ist zu bemerken, dass dies ein Unternehmensbereich mit grosser Zukunft ist, der uns auch technologisch sehr viel weiter bringt. Hier geht es darum, die umfassenden Projektarbeiten und die damit verbundene Komplexität zu begreifen und das alles so in Produkte und Dienstleistungen umzusetzen, damit es den hohen Ansprüchen der Pharmaindustrie gerecht wird.

Nun wollen wir uns Ihren Kunden zuwenden. Haben sich hier erkennbare Veränderungen ergeben? Ich denke etwa an die Frage der Auslagerung von Produktionsbereichen ins Ausland?

PETER MÜLLER: Die Basischemie hat die Produktion der einfacheren Produkte ja schon seit längerer Zeit in fremde Länder verlegt und das hatte natürlich auch in der Müller-Gruppe Auswirkungen. Nun stellen wir aber in jüngerer Zeit eindeutig fest, dass die Basler Chemie- und Pharmaindustrie mit den komplexeren Produkten eher wieder zurück nach Europa und in die Schweiz kommen, was dann wiederum auch für uns erfreuliche Auswirkungen hat. Weniger erfreulich ist ein anderer Trend, den wir unangenehm zu spüren bekommen. Die Kundschaft wird immer anspruchsvoller, so etwa nach dem Motto – «es darf nichts kosten, muss aber alles bieten». Da nähern wir uns langsam aber sicher einer Schmerzgrenze, wo es auch für uns sehr schwierig wird. Die stetig steigenden Anforderungen und das Preisgefüge machen uns echte Sorgen; da sind wir dann schon am Kämpfen und versuchen den Kundennutzen hervorzuheben.



Prozessbehälter zum Mischen von Suspensionen mit integriertem Magnetrührwerk, Bodenauslaufventil, Probennahmeventil und eingebautem Sprühkopf für die Reinigung im Cleaning-In-Place-Verfahren (CIP).

Nun wollen wir uns aber der Müller AG Cleaning Solutions zuwenden. Herr Dr. Heuer, Sie haben die Geschäftsführung im Sommer 2013 übernommen. Darf ich Sie fragen, wie Sie den Weg in die Müller-Gruppe gefunden haben?

CHRISTIAN HEUER: Ich war vorher während fast neun Jahren im Bereich Reinigungsanlagen und Sterilisatoren bei einem Mitbewerber der Müller AG Cleaning Solutions tätig, zuletzt in der Gruppenleitung, weltweit zuständig für Marketing und Vertrieb.

Nun hat die Müller AG Cleaning Solutions dem Kanton Aargau den Rücken gekehrt und ist hierher an den Hauptsitz der Müller-Gruppe nach Münchenstein umgezogen. Welche Gründe gaben den Ausschlag für diesen Umzug?

CHRISTIAN HEUER: Der Firma ist es am alten Standort gelungen, ein beträchtliches Wachstum zu erzielen. Es drängte sich daher auf – bedingt durch den kontinuierlich verzeichneten Erfolg und die starke Ausweitung der Geschäftstätigkeit – einen neuen Standort zu suchen. Die Platzverhältnisse in Wohlen waren sowohl im Hinblick auf die Werkhalle, in der die Produktion lief, als auch bei den verfügbaren Büroräumlichkeiten einfach nicht mehr haltbar. Wir waren am Anschlag.



Hubsäule mit Dorngreifer zum Handling von Prozessbehältern im Reinraum.

Jetzt muss ich Herrn Müller fragen: Als Sie die Müller AG Cleaning Solutions nach Münchenstein holten, mussten Sie da einen anderen Bereich der Müller-Gruppe auslagern um den notwendigen Platz zu schaffen?

PETER MÜLLER: Das hat sich alles recht glücklich ergeben, indem wir ohnehin das Profitcenter der Fördertechnik AG, welches sich mit der Herstellung von mobilen und stationären Hub-Säulen sowie Mischern befasst, nach Deutschland verlegen wollten. So wurde hier am Hauptsitz eine grosse Halle frei, in der wir die Müller AG Cleaning Solutions als Ganzes – Produktion, technische Büros und die Verwaltung – unterbringen konnten.

Warum musste das erwähnte Profitcenter der Fördertechnik AG ausziehen?

PETER MÜLLER: Die Fördertechnik AG produzierte neben dem angestammten Bereich Intralogistics, mobile und stationäre Hub-Säulen sowie Mischer für die Pharmaindustrie. Die Müller GmbH in Rheinfelden ennet dem Rhein produziert unter anderem Prozessbehälter für die Pharma. Wir mussten feststellen, dass diese beiden Bereiche praktisch zusammen gehören. Die meisten Projekte beinhalten beides und da ist es viel besser, wenn am gleichen Ort produziert wird und wenn damit auch die Projektleitung vor Ort ist. Aus diesem Zusammengehen ist eine ideale Konstellation entstanden.

Die Basler Pharmaindustrie ist ein bedeutender Kunde der Müller AG Cleaning Solutions, der es vermutlich begrüsst hat, dass Sie in die Nähe von Basel umgezogen sind?

CHRISTIAN HEUER: So ist es. Und wir freuen uns natürlich auch, dass wir damit so nahe an bedeutende Kunden heranrücken konnten. Gerade mit unseren Kunden im Basler Umfeld realisieren wir oft technisch sehr anspruchsvolle Projekte mit engen Zeitplänen, bei denen ein hoher Abklärungsbedarf besteht. Kurze Wege und Reaktionszeiten sowie ein enger persönlicher Kontakt sind dabei ein nicht zu unterschätzender Vorteil, allen modernen Kommunikationsmitteln zum Trotz.

Müller AG Cleaning Solutions: Das tönt zunächst mal nach Reinigen. Aber das wird ja wohl nicht alles sein?

CHRISTIAN HEUER: Wir entwickeln, produzieren und liefern Reinigungsanlagen; man kann das auch als Waschmaschinen bezeichnen. Natürlich sind das keine üblichen Waschmaschinen, sondern Anlagen, die spezifisch im Hinblick auf die Bedürfnisse der pharmazeutischen Produktion entwickelt werden. Das sind Reinigungsanlagen, die unter GMP-Bedingungen eingesetzt werden. Es müssen Teile der Produktionsmittel, die im Laufe des Produktionsprozesses mit Wirkstoffen kontaminiert oder behaftet sind, so gereinigt werden, dass sie für eine neue Produktionscharge eingesetzt werden können. Das ist der eigentliche Fokus der von uns hergestellten Reinigungsanlagen.

Das früher übliche manuelle Reinigen gehört damit der Vergangenheit an?

CHRISTIAN HEUER: Das kann man wohl sagen. Das ist heute, wo alle Prozesse validiert sein müssen, nicht mehr denkbar. Obwohl es schon früher maschinelles Reinigen gab, wurden eben noch häufig Produktionsteile manuell gereinigt. Es war dann ein schleicher Prozess, der die manuellen Reinigungsmethoden immer mehr verdrängte. Das ist ja auch der Grund, weshalb wir uns mit unseren hochentwickelten Reinigungsanlagen in einem ausgesprochenen Wachstumsmarkt befinden. Diese Entwicklung setzte schon zu Beginn des letzten Jahrzehnts ein und hat sich seither kontinuierlich fortgesetzt.



Automatischer Palettenwechsler zum Umsetzen von Holzpaletten auf saubere Kunststoff-, Alu- oder Edelstahlpaletten zwischen verschiedenen Hygienezonen im Produktionsbereich.

Wie verläuft eine Kundenbeziehung? Müssen Sie sich auf Ihre Akquisition verlassen oder kommt die Nachfrage auf Sie zu?

CHRISTIAN HEUER: In den meisten Fällen kommt der Kunde auf uns zu; sei es, dass er uns schon kennt oder dass wir ihm empfohlen wurden. Er präsentiert uns dann eine detaillierte User Requirement Specification, in der sämtliche Anforderungen, die seine Reinigungsanlage erfüllen muss, aufgeführt sind. Nutzraum, Dimensionen, Materialien usw. – alles ist im Detail festgelegt. Oft sind sogar die Reinigungsprozessschritte, welche in der künftigen Anlage gefahren werden sollen, die einzubauende Sensorik, die zu verwendenden Komponenten und die mitzuliefernde Anlagendokumentation bereits vorgegeben. Auf Grundlage dieses umfassenden Anforderungspaketes erstellen wir nach Aufforderung ein erstes Angebot, das dann in folgenden technischen Gesprächen beim Kunden weiter ausgearbeitet wird. Daneben gehen wir natürlich auch proaktiv auf Kunden zu, um unsere Produkte und Dienstleistungen vorzustellen.

Beim Rundgang durch die Fabrikationshalle sind mir zwei Arten von Anlagen aufgefallen: eine grosse Waschmaschine und ein noch grösserer Behälter mit einem Reinigungsmodul.

CHRISTIAN HEUER: Das erklärt sich aus zwei unterschiedlichen Konzepten, die man bei Reinigungsaufgaben verfolgen kann. Die einfachere Variante ist ein Behälter, der von innen gereinigt wird. Hier werden keine Waschkammern benötigt. Man nutzt ein modulares System, mit dem man die Innenseite eines Containers reinigt. Schwieriger wird es, wenn zusätzlich zur Innenseite auch die Aussenseite eines Behälters zu reinigen ist. Dann wird das Konzept der Waschmaschine eingesetzt, wie Sie es von zu Hause von der Geschirrspülmaschine her kennen.

Nun habe ich aber kürzlich bei einer Betriebsbesichtigung einen grossen Behälter gesehen, der sich selber reinigt. Sind Sie da nicht mit einer massiven Konkurrenz konfrontiert?

CHRISTIAN HEUER: Sie sprechen vom sogenannten Cleaning In Place, dem CIP. Das ist zwar technisch gesehen das einfachere Prozedere als unsere Systeme. Aber eine echte Konkurrenz zu uns ist das nicht, weil es ja immer Bauteile gibt, die aus logistischen oder technischen Gründen nicht in place gereinigt werden können. Diese Teile müssen ausgebaut und separat gereinigt werden.

In Ihrer Fabrikationshalle wird nicht geschweisst, werden keine Metallteile bearbeitet, alles ist beinahe klinisch sauber, ruhig, ja still. Das heisst, dass Sie die Waschmaschinen und Behälter von Dritten beziehen und nur noch mit dem letzten Schliff, mit Ihrem technischen Know-how versehen?

CHRISTIAN HEUER: Das ist richtig und das zeigt Ihnen mit aller Deutlichkeit, welche Synergien wir innerhalb unserer Müller-Gruppe nutzen können. Die gesamte Fertigung der Maschinenrahmen, Waschkammern, Rohrleitungen, Verkleidungsbleche, also alles was mechanisch anspruchsvolles Schweissen, Schleifen usw. erforderlich macht, alles was Schmutz erzeugt, all das wird bei unserer Schwestergesellschaft, der Müller GmbH in Rheinfelden in Deutschland ganz in Grenznähe zu uns gefertigt. Bei uns erfolgt das Assembling, also die Montage der Komponenten, der Einbau der Ventile, der Verrohrung, der Pneumatik, der Steuerung und das Einrichten der Software. Wenn dies alles abgeschlossen ist, werden die Anlagen aus dem Assemblingbereich in einen separierten Produktionsbereich zur Durchführung des Factory Acceptance Tests, kurz FAT genannt, überführt. Dort ist dann schon der Kunde anwe-

Unsere Gesprächspartner



Peter Müller, Diplomierter Betriebsökonom FH, Delegierter des Verwaltungsrates und seit 2005 CEO der Müller-Gruppe. Mitinhaber und seit 1982 innerhalb der Müller-Gruppe in verschiedenen Funktionen tätig.



Dr.-Ing. **Christian Heuer**, seit 1. Juli 2013 Managing Director (COO) der zur Müller-Gruppe gehörenden Müller AG Cleaning Solutions.

send, der auf den Testständen seine Waschmaschine, seine Behälterreinigungsanlage bei der Werksabnahme testen kann.

Herr Müller, wäre es da nicht logisch gewesen, den gesamten Bereich Müller AG Cleaning Solutions vom Kanton Aargau direkt nach Rheinfelden in Süddeutschland zu verfrachten; da wäre doch alles an einem Ort beisammen gewesen?

PETER MÜLLER: Betriebswirtschaftliche und finanzpolitische Überlegungen haben für den Standort Münchenstein gesprochen. Zum Zweiten wurde hier in Münchenstein wie erwähnt eine optimal geeignete Fabrikhalle frei. Und schliesslich ist es besser, wenn der saubere, schmutzfreie Teil der Produktion örtlich von der übrigen eben geschilderten, mit Schmutz verbundenen Produktion getrennt ist.

Zurück zu Ihnen, Herr Heuer. Es wäre noch interessant mehr über die Vorgänge auf den Testständen bis hin zur Werksabnahme zu erfahren.

IMPRESSUM

Verlag, Abonnemente, Anzeigen:

VERLAG DR. FELIX WÜST AG
In der Hinterzelg 4 • CH-8700 Küsnacht ZH
Telefon 0041 (0)44 918 27 27 • Telefax 0041 (0)44 918 29 70
E-Mail: felixwuest@bluewin.ch

Redaktion:

a) **Allgemeiner Teil:** Dr. rer. publ. Felix Wüst

b) **Wissenschaftlicher Teil:**

Schweizerische Gesellschaft der Pharmazeutischen Wissenschaften (SGPhW)
Prof. Dr. Dr. h.c. mult. Hans Leuenberger, Institut für industrielle Pharmazie, Ifiip GmbH,
Kreuzackerweg 12, CH-4148 Pfeffingen, hans.leuenberger@ifiip.ch, www.ifiip.ch

© by VERLAG DR. FELIX WÜST AG • CH-8700 Küsnacht ZH

Alle Rechte, insbesondere das der Übersetzung in fremde Sprachen, beim Verlag.
Nachdruck, Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, in allen Formen wie
Mikrofilm, Xerografie, Mikrofiche, Mikrocard, Offsetdruck usw. sowie durch Film, Funk und
Fernsehen, fotomechanische Wiedergabe, Tonträger jeder Art. Einspeicherung und Rück-
gewinnung in Datenverarbeitungsanlagen aller Art sind verboten.
Nachdruck von Beiträgen, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung des
Verlages. Mit Autorennamen gekennzeichnete Beiträge stehen ausserhalb der Verantwortung
der Redaktion. Sie geben nicht unbedingt die Meinung der Redaktion wieder.

Im VERLAG DR. FELIX WÜST AG erscheinende Zeitschriften

Bestellung von Einzelheften

Preis pro Exemplar in der Regel CHF 50.– exkl. MwSt. und zuzügliche Versandkosten.
Bei grösseren Ausgaben gilt der Preis auf Anfrage bzw. gemäss Angebot.

Als abonnierte Zeitschrift erscheinender Titel

Auch als Sonderheft (für Firmen, Verbände, Institutionen usw.) möglich

SWISS PHARMA ISSN 0251-1673 Schweizerische Zeitschrift für die pharmazeutische Industrie
Revue suisse pour l'industrie pharmaceutique
Rivista svizzera per l'industria farmaceutica

Abonnemente für SWISS PHARMA

CHF 290.– + Versandkosten
Schweiz: CHF 40.–
Europa: CHF 60.–
Airmail: CHF 200.–

In unregelmässigen Abständen als Sonderhefte (für Firmen, Verbände usw.) aufgelegte Titel (keine Abonnemente)

Die hiernach aufgeführten Zeitschriften sind keine Periodika; sie können demnach nicht abon-
niert werden. Die einzelnen Ausgaben erscheinen in unregelmässigen Abständen im Auftrag
von Firmen, Verbänden, Institutionen («Corporate Publishing») oder als Spezialausgaben des
Verlags im Vorfeld besonderer Veranstaltungen.

SWISS BIOTECH ISSN 0253-9675 Schweizerische Zeitschrift für Biotechnologie
Revue suisse de biotechnologie
Rivista svizzera di biotecnologia

SWISS MED ISSN 0251-1665 Schweizerische Zeitschrift für Medizin und medizinische Technik
Revue suisse de médecine et de technique médicale
Rivista svizzera di medicina e tecnica medica

SWISS DENT ISSN 0251-1657 Schweizerische Zeitschrift für orale Präventiv- und Kurativmedizin
Revue suisse d'Odontostomatologie préventive et thérapeutique
Rivista svizzera di Odontologia e Stomatologia preventiva
terapeutica

SWISS VET ISSN 0254-6337 Schweizerische Zeitschrift für Veterinärmedizin
Revue suisse de médecine vétérinaire
Rivista svizzera di medicina veterinaria

SWISS FOOD ISSN 0251-1687 Schweizerische Zeitschrift für die Nahrungsmittelindustrie
Revue suisse pour l'industrie alimentaire
Rivista svizzera per l'industria alimentare

SWISS CHEM ISSN 0251-1703 Schweizerische Zeitschrift für die chemische Industrie
Revue suisse pour l'industrie chimique
Rivista svizzera per l'industria chimica

SWISS MATERIALS ISSN 1013-4476 Schweizerische Zeitschrift für Materialwissenschaft und Technologie
Revue suisse pour la science et la technologie des matériaux
Rivista svizzera per la scienza e la tecnologia dei materiali

Prepress und Druck

Bubenberg Druck- und Verlags-AG
Monbijoustrasse 61 • Postfach • CH-3001 Bern
E-Mail: wuest@bubenberg.ch



TechnoPharm 2014

Pharma – Food – Cosmetics

Internationale Fachmesse für Life Science Prozesstechnologien

PHARMA. MANUFACTURING. EXCELLENCE.

Nürnberg, Germany 30.9. – 2.10.2014

technopharm.de

IM FOKUS

CLEANROOM

IDEELLER TRÄGER



INFORMATION

Handelskammer Deutschland-Schweiz
Tel +41 (0) 44 283 61 75
Fax +41 (0) 44 283 61 00
catherine.jesel@handelskammer-d-ch.ch

NÜRNBERG MESSE



Innenansicht der neuen Fertigungshalle, die ein grosszügiges Layout mit bis zu zehn Montageplätzen bietet. Die technischen Büros grenzen unmittelbar an die Fertigung.



Die räumliche Trennung von Montage- und Testbereich in der Fertigungshalle erfüllt höchste Ansprüche von Kunden aus der Pharmaindustrie im Hinblick auf Sauberkeit, Hygiene und Funktionalität.



Reinigungsanlage für die maschinelle Aufbereitung von Kleinteilen, Fässern, Containern, und Prozessbehältern in der pharmazeutischen Produktion.



Modulares Reinigungssystem für die Innenreinigung von Pharmacontainern.

CHRISTIAN HEUER: So eine Werksabnahme nimmt in aller Regel pro Anlage etwa zwei Arbeitstage in Anspruch. Sie umfasst die praktische Erprobung der Anlage, aber heute auch einen recht umfassenden dokumentarischen Teil. Der Kunde will unsere Installationspläne, unser Layout und alles was zur Anlagendokumentation gehört mit den tatsächlichen Verhältnissen gegenprüfen. Unsere Teststände stehen den Kunden aber auch schon vor einer Auftragserteilung zur Verfügung. Der Kunde kann dann praktisch testen, wie beispielsweise ein Fass, ein Container, ein Kleinteil aus einer Abfüllanlage usw. gereinigt wird. Dabei findet der Kunde bei uns eine vollständige Reinstmedierversorgung, die über eine moderne Verteilung von oben an die Anlagen geführt ist, so wie er das von seinen eigenen Produktionsbedingungen her gewohnt ist. Hier möchte ich noch erwähnen, dass wir für alle unsere Teststände eine den neuesten Erkenntnissen gerecht werdende Abwasserbehandlung zur Verfügung haben. Das Abwasser wird getrennt gesammelt und dann umweltgerecht entsorgt.

Mit den verschiedenen Inspektionsbehörden sind Sie nicht direkt konfrontiert?

CHRISTIAN HEUER: Nein, das ist eine Angelegenheit die den Kunden direkt betrifft. Indirekt kommen wir da aber schon zum Zuge, weil uns der Kunde ja vorschreibt, welche Anforderungen zu erfüllen sind, damit er seinerseits Inspektionen und Audits erfolgreich bestehen kann und man ihm im Bereich der Anlagenreinigung keine Stricke drehen kann.

In Ihrer Fabrikationshalle befanden sich Reinigungsanlagen die mit dem Namen einer grossen Pharmafirma und dem Bestimmungsort Singapore beschriftet sind. Nun liefern Sie diese Anlage und es stellen sich bei der Inbetriebnahme Fehler oder gar Stillstände ein. Was geschieht dann?

CHRISTIAN HEUER: Keine Sorge. Die Müller-Gruppe verfügt über ein Netzwerk von 54 über den ganzen Erdball verstreute Vertriebspartner, die auch im Bereich Service und fachtechnischem Support zur Stelle sind. Sollte der Vertriebspartner nicht in der Lage sein, das Problem zu lösen, dann ist der Fall klar. Dann nimmt ein Spezialist von uns das nächste Flugzeug und macht sich vor Ort ans Werk. Wir sind aber in der glücklichen Lage, dass dieser Extremfall nur sehr selten vorkommt, denn wir haben uns hundertprozentig dem Qualitätsprinzip und der Philosophie «Made in Switzerland» verschrieben.

PETER MÜLLER: Ich möchte hier noch beifügen, dass unser erwähntes, über die ganze Welt verstreutes Netzwerk von 54 Partnern in der Lage ist, für alle Unternehmen der Müller-Gruppe aktiv zu werden.

Wie schätzen Sie die technische Entwicklung im Bereich der Reinigungsanlagen für die pharmazeutische Industrie ein? Haben Sie keine Sorgen, dass das eines Tages so komplex werden könnte, dass unlösbare Probleme auf Sie zukommen?

CHRISTIAN HEUER: Nein, grundsätzlich macht mir das keine Sorgen. Klar braucht es beim Reinigungsprozess viel Erfahrung und Know-how, aber gemessen an anderen technischen Problemen ist der Reinigungsprozess beherrschbar. Knifflig könnte es aber in Zukunft beim Thema Dokumentation und den Lieferzeiten werden, bei welchem die Kunden immer grössere Anforderungen an uns stellen. Grund dafür sind die immer zahlreicher werdenden Fast-Track-Projekte in der Pharmaindustrie; das sind Produktionsanlagen, die innerhalb von wenigen Jahren – beispielsweise zwei Jahren – von der Planung bis zur Inbetriebnahme hochgezogen werden müssen. Sie können sich ja vorstellen, dass dies für uns einen gewaltigen Zeitdruck zur Folge hat.

In Ihrer Fabrikationshalle fällt das Prinzip «All-in-one» auf; da ist alles in der gleichen grossen Halle vereint: Die technischen Büros,



Der Prozessdampferzeuger und die Reinstwasseraufbereitung ermöglichen pharmakonforme Factory Acceptance Tests (FAT) unter realitätsnahen Bedingungen.



Für die Teststände steht eine gesonderte Abwasserbehandlung zur Verfügung. Das Abwasser aus Waschversuchen wird getrennt gesammelt und dann umweltgerecht entsorgt.

die Konstrukteure, die Verwaltung, aber auch die Aufenthalts- und Warteräume für die Kunden, die während den Abläufen auf den Testständen hier bei Ihnen anwesend sind. Oben an der Hallendecke befinden sich durch die ganze Halle führende riesige Kanäle in denen alle Arten von Medien an den richtigen Platz geführt werden. Der Boden ist nicht mit Leitungen belegt und blitzblank-sauber wie das Parkett in einem Tanzsaal.

CHRISTIAN HEUER: Das haben Sie richtig beobachtet. Dies ist nun total anders als am alten Standort. Hier in Münchenstein hat die Müller-Gruppe nun beträchtlich investiert. Es ist jetzt alles auf dem neuesten Stand der Technik. Kaltwasser, Warmwasser, Reinstwasser, Prozessdampf, Druckluft, Drehstrom, alles ist hier mit ausreichender Kapazität vorhanden, so dass wir in der Lage sind, sechs Maschinen im Rahmen einer Werksabnahme simultan zu testen.

Wer prüft, ob Sie selber allen Anforderungen genügen, die an ein Unternehmen Ihrer Art gestellt werden?

CHRISTIAN HEUER: Zum ersten haben wir natürlich eine ISO 9001 Zertifizierung, die ja für die gesamte Müller-Gruppe gilt und die übrigens gerade jetzt im Monat Mai 2014 erneut bestanden wurde.

Damit ist die Voraussetzung für eine GMP-gerechte Fertigung gegeben. Das allein reicht aber noch nicht. Da sind dann vor allem noch unsere Kunden, die selber hier vor Ort erscheinen und uns auditieren. Erst wenn wir das bestehen, kommt eine Partnerschaft zwischen uns und dem Kunden zustande.

Sie erwähnten, dass Sie über sechs Teststände verfügen. Sie sprachen aber auch von Wachstum. Was wenn plötzlich so viele Kunden bei Ihnen bestellen, dass sechs Teststände nicht mehr genügen?

CHRISTIAN HEUER: Mit sechs Testständen haben wir schon sehr grosszügig geplant und müssen nicht befürchten, dass wir Kunden in eine Warteschlange schicken müssen. Wäre einmal Not am Mann, könnten wir problemlos Raumreserven anzapfen. Aber für das von uns für die nächsten Jahre prognostizierte und erwünschte Wachstum werden wir optimal gerüstet sein.

Es wurde erwähnt, dass Sie die Edelstahlhalbfabrikate und Behälter von der Müller GmbH in Rheinfelden beziehen. Ich habe aber auf dem Rundgang durch Ihre Fabrikationshalle auch Behälter gesehen, die mit den Namen anderer Containerhersteller beschriftet sind.

CHRISTIAN HEUER: Das ist richtig, aber das sind Behälter, die von unseren Kunden zu Testzwecken hierher gebracht werden. Es ist ja klar, dass wir ohne Einschränkung alle Produktionsgüter unserer Kunden reinigen und testen. Wir sind hundertprozentig herstellerunabhängig. Hier wäre allerdings anzufügen, dass dem Kunden Vorteile erwachsen, wenn er die für seine Produktion benötigten Behälter bei der Müller GmbH in Rheinfelden beschafft. Wir können dann Behälter und Reinigungsanlage optimal aufeinander abstimmen, z. B. beim Design sogenannte schöpfende Hohlräume vermeiden, um den Trocknungsprozess zu beschleunigen. Auch bei Containern, für die ein automatisiertes Deckelhandling im Reinigungsprozess vorgesehen ist, sollte man den Vorteil abgestimmter Schnittstellen nicht unterschätzen.

Jetzt möchte ich Ihnen noch eine Standardfrage stellen: Es gibt Mitbewerber in Ihrem Business. Das wissen wir alle. Womit unterscheiden Sie sich von diesen?

CHRISTIAN HEUER: Ich will mich bemühen, diese Frage emotionslos und in aller Bescheidenheit zu beantworten: Ich glaube unser ganz grosser Vorzug ist die Flexibilität, die wir dem Kunden bieten können. Wir sind in der Lage, im Konstruktionsbereich, im Projektmanagement kundenspezifische Anforderungen zeitgerecht umzusetzen. Wir können unsere Standardanlagen sofort an kundenspezifische Bedürfnisse anpassen, wenn das erforderlich wird. Ein weiterer Vorteil ist unsere Einbindung in die Müller-Gruppe, die es uns erlaubt, Komplettlösungen anzubieten. Das heisst, dass wir eine komplette Behälterserie oder die ganze Reihe eines Containertyps, einschliesslich Lift-, Handling- und eben auch Reinigungssystem anbieten können. Wir haben hier alles unter einem Dach. Der Kunde hat für sein gesamtes Projekt einen einzigen Ansprechpartner.

Hier wollen wir unser Gespräch beenden. Aber ich möchte Ihnen beiden noch Gelegenheit zu einem Schlusswort geben. Herr Heuer, wo sehen Sie für die nächste Zukunft die grössten Chancen?

CHRISTIAN HEUER: Wir haben von der Trendwende von der manuellen zur maschinellen Reinigung gesprochen. OK. Der ganz grosse



Alle Teststände verfügen über eine komplette Prozessmedienversorgung mit Kalt-, Warm- und Reinstwasser sowie Prozessdampf, Druckluft und Drehstrom, die über eine Versorgungsbrücke von oben an die Anlagen geführt werden.



Blick in die modernen Teststände, die optimale Bedingungen für Werksabnahmen und Waschversuche bieten.



Bei der Werksabnahme können die Kunden im Besprechungszimmer direkt an den Testständen ungestört arbeiten.

Wachstumstreiber aber wird der Trend zu hochwirksamen, hochaktiven Wirkstoffen sein. Es gibt immer mehr pharmazeutische Wirkstoffe, die schon in ganz geringen Mengen aktiv sind und entsprechende Wirkung zeigen. Das bedeutet, dass die pharmazeutische Industrie immer mehr Containmentsysteme und insbesondere Reinigungssysteme benötigt. Auf diesen Trend können wir mit den vom Verbund der Müller GmbH in Rheinfelden und der Müller AG Cleaning Solutions geschaffenen Synergieeffekten in idealer Weise reagieren.

Herr Müller, wie geht es mit der ganzen Müller-Gruppe weiter? Sind da allenfalls grössere Entwicklungen angesagt?

PETER MÜLLER: Lieber Herr Wüst, wir sind nicht der Typ Unternehmen, der für unerwartet grosse Sprünge bekannt ist. Unsere Strategien basieren auf langfristig ausgerichteten Überlegungen. Aber wir haben schon gewisse Projekte im Köcher; ich kann mich aber dazu im Moment noch nicht äussern. Aber so viel darf ich bekräftigen: Wir wollen den Unternehmensbereich Handling & Processing ganz klar forcieren, ausbauen, weil uns das hilft, etwas grössere Distanz zum Unternehmensbereich Industrieverpackungen zu erlangen. Die Verpackung ist, wie eingangs schon erwähnt, eher für Schwankungen anfällig, wenn es bei den Kunden Standortverlagerungen gibt. Wenn beispielsweise der abfüllende Bereich bei einem Kunden nach China verlegt wird, dann sind wir weg vom Fenster. Daher sehen wir unsere Zukunft vor allem im Bereich Handling & Processing. Da sind wir auf gutem, ja sehr gutem Weg, aber auch hier gilt für uns die Devise: Step by step!

Herr Müller, Herr Heuer, haben Sie besten Dank für den freundlichen Empfang bei Ihnen und für dieses Gespräch. Ich wünsche der Müller-Gruppe und ganz besonders der Müller AG Cleaning Solutions viel Erfolg für die Zukunft.

Kontakt:

Peter Müller
Diplomierter Betriebsökonom FH
Delegierter des Verwaltungsrates
CEO der Müller-Gruppe
MVM Pack-Holding AG
Tramstrasse 20
CH-4142 Münchenstein BL
Telefon +41 (0)61 416 12 00
Telefax +41 (0)61 416 12 22
E-Mail peter.mueller@muellerdrums.com
www.mueller-group.com

Dr.-Ing. Christian Heuer
Managing Director (COO)
Müller AG Cleaning Solutions
Tramstrasse 20
CH-4142 Münchenstein BL

Telefon +41 (0)61 416 14 14 Direkt
Telefon +41 (0)61 416 14 00 Zentrale
Telefax +41 (0)61 416 14 90
E-Mail christian.heuer@muellercleaning.com
www.muellercleaning.com



M. PRESCHA & SOHN AG
Novartis auditiert Filterkonfektion

4132 Muttenz

www.prescha.ch

061 461 66 10

CSL Behring – Weltweit führendes Unternehmen im Bereich Plasmaprotein-Therapeutika: Rettung von Menschenleben und die Verbesserung der Lebensqualität von Menschen mit schweren und seltenen Krankheiten

Der Mutterkonzern CSL Behring investiert mehrere hundert Millionen US-Dollar in eine neue Produktionsstätte für rekombinante Hämophilie-Therapeutika in Lengnau im Kanton Bern

Die offiziellen Medienmitteilungen der CSL Behring AG, Bern, und der Volkswirtschaftsdirektion des Kantons Bern vom 22. Mai 2014

CSL Behring gibt den Standortentscheid für die kommerzielle Herstellung von rekombinanten Hämophilie-Therapeutika bekannt

◆ CSL Behring AG, Bern

CSL Behring hat heute bekannt gegeben, dass Lengnau im Kanton Bern als Standort für die geplante kommerzielle Produktionsstätte zur Herstellung von rekombinanten Hämophilie-Therapeutika ausgewählt worden ist. Der neue Standort in Lengnau wird hunderte von Arbeitsplätzen schaffen und über einen Zeitraum von fünf Jahren Investitionen von mehreren hundert Millionen US-Dollar auslösen.

CSL Behring ist ein weltweit führendes Unternehmen im Bereich der Plasmaprotein-Therapeutika mit über 12 500 Mitar-

beitenden in 26 Ländern. Das Unternehmen hat den Kanton Bern als Standort für eine neue kommerzielle Produktionsstätte ausgewählt, um die kommerzielle Herstellung von vielversprechenden, neuen rekombinanten Therapien, die zurzeit noch in der Entwicklung sind, zu unterstützen.

CSL Behring hat bereits eine bedeutende Präsenz in Bern, wo das Unternehmen die grösste kommerzielle Produktionsstätte zur Herstellung von plasmabasierten Therapeutika zur Behandlung von seltenen und schweren Krankheiten betreibt.

In den letzten Jahren hat CSL Behring, in enger Zusammenarbeit mit ihrem Mutterhaus CSL Limited, an der Entwicklung einer

Reihe von neuen rekombinanten Hämophilie-Therapeutika gearbeitet. Die geplante neue Anlage ermöglicht es, diese vielversprechenden, neuen Therapeutika in kommerziellen Mengen herzustellen und die Märkte weltweit zu versorgen.

CSL wird ein Grundstück in der Industriezone in Lengnau im Baurecht erwerben. Es wird erwartet, anfangs 2015 mit dem Bau der Anlage beginnen zu können. Die Investition in die neue Produktionsstätte, die noch vom CSL Verwaltungsrat genehmigt werden muss, wird über einen Zeitraum von fünf Jahren mehrere hundert Millionen US-Dollar betragen und mindestens 300 neue Arbeitsplätze schaffen.

Die geplante Investition in Bern wird die kürzlich abgeschlossenen Produktions-erweiterungsprojekte an den CSL Behring Standorten in Deutschland, Australien und den USA ergänzen. Diese Investition ist Teil einer fortlaufenden, globalen Kapazitätserweiterungsstrategie und von entscheidender Bedeutung für die langfristigen Wachstumspläne des Unternehmens.

Die langjährige, bedeutende Präsenz sowie die Fachkompetenz der bereits bestehenden Produktionsstätte von CSL Behring in der Schweiz waren Schlüsselfaktoren für die strategische Auswahl von Bern als bevorzugten Standort für die geplante rekombinante Produktionsanlage.

Anlässlich der Bekanntgabe sagte Uwe E. Jocham, Direktionspräsident CSL Behring AG: «CSL Behring hat eine lange und stolze Vergangenheit in der Schweiz und diese Entscheidung bedeutet, dass Bern eine wichtige Rolle in der Zukunft unseres Unternehmens spielen wird. Wir freuen uns, unser Geschäft hier auszubauen und das weitere wirtschaftliche Wachstum und die Entwicklung in Bern zu unterstützen. Die Anlage wird die anderen, weltweiten Investitionen von CSL Behring ergänzen und dazu beitragen, unserer Verpflichtung zur Bereitstellung besserer Behandlungsmöglichkeiten für Menschen mit Hämophilie nachzukommen.»

CSL Behring ist ein weltweit führendes Unternehmen im Bereich der Plasmaprotein-Biotherapeutika. Im engagierten Einsatz für die Verbesserung der Lebensqualität von Menschen mit seltenen und schweren Krankheiten, fertigt und vermarktet das Unternehmen weltweit eine Reihe sicherer und wirksamer plasmabasierter und rekombinanter Medikamente.

Die Therapeutika von CSL Behring werden weltweit eingesetzt zur Behandlung von Gerinnungsstörungen wie Hämophilie und von-Willebrand-Syndrom, von primären Immunmangelerkrankungen, hereditärem Angioödem und hereditären Atemwegserkrankungen sowie in bestimmten Märkten bei neurologischen Störungen. Die Produkte werden auch in der Herzchirurgie, bei Organtransplantationen, bei Verbrennungen und zur Prävention der hämolytischen Neugeborenenanämie angewendet. Mit CSL Plasma betreibt CSL Behring eines der weltweit grössten Netzwerke von Plasmaspendezentren. CSL Behring ist eine Tochtergesellschaft von CSL Limited (CSL: ASX), ein biopharmazeutisches Unternehmen mit Hauptsitz in Melbourne, Australien (www.cslobehring.com).



Eingang zum Gebäudekomplex der CSL Behring AG, Bern, in unmittelbarer Nähe zum Stade de Suisse, dem Fussballstadion mit dem früheren Namen «Wankdorfstadion» gelegen, quasi mitten in der Stadt Bern. Die Flaggen symbolisieren die CSL Produktionsstandorte sowie den Konzernsitz in Australien und den Hauptsitz von CSL Behring in den USA.



«Die langjährige, bedeutende Präsenz sowie die Fachkompetenz der bereits bestehenden Produktionsstätte von CSL Behring in der Schweiz waren Schlüsselfaktoren für die strategische Auswahl von Bern als bevorzugten Standort für die geplante rekombinante Produktionsanlage». Im Bild: Direktionspräsident Uwe E. Jocham (rechts), CSL Behring AG, Bern, im Gespräch mit Dr. Felix Wüst von der Redaktion SWISS PHARMA. Zweimal seit Anfang 2012 gewährte Uwe E. Jocham der Redaktion SWISS PHARMA ein umfangreiches Interview: In SWISS PHARMA 1-2/12 und 5/13 wobei sich im zweiten Interview vom Mai 2013 noch Irland, Australien, Singapur und die Schweiz im Selektionsverfahren für das neu zu errichtende Konzernwerk befanden.

Biotechnologiekonzern CSL baut eine neue Produktionsanlage im Kanton Bern

Neue Produktionsanlage der CSL Behring: Kanton Bern setzt sich im globalen Standortwettbewerb durch

◆ Volkswirtschaftsdirektion des Kantons Bern, Bern

Grosser Erfolg für den Wirtschaftsstandort Kanton Bern: Der globale Biotechnologie-Konzern CSL Behring baut eine neue Produktionsanlage in Lengnau bei Biel und schafft damit im Kanton Bern hunderte von Industriearbeitsplätzen. In einem mehrjährigen Auswahlverfahren konnte sich der Kanton Bern gegen harte Konkurrenz aus dem In- und Ausland durchsetzen. In der ersten Etappe investiert die CSL Behring mehrere hundert Millionen US-Dollar.

Der weltweit tätige Biotechnologie-Konzern CSL Behring hat für die Herstellung von rekombinanten Blutgerinnungsfaktoren den Kanton Bern als Produktionsstandort gewählt. Die CSL Behring wird in Lengnau bei Biel in der Industriezone 120 000 m² Land im Baurecht erwerben. Auf diesem Gelände wird sie in einer ersten Etappe eine neue Produktionsanlage für drei rekombinante Gerinnungsfaktoren erstellen. Die erworbene Landreserve dient dazu, später möglicherweise weitere Ausbautappen zu realisieren.

In der ersten Phase löst das Projekt von CSL Behring im Kanton Bern Investitionen in der Höhe von mehreren hundert Millionen

US-Dollars aus – und es werden mindestens 300 neue Arbeitsplätze geschaffen. Für den Konzern handelt es sich hierbei um eine sehr langfristige Entscheidung mit grossem Potential für weitere zukünftige Ausbauschritte.

«Grosser Erfolg in wirtschaftlich schwierigerem Umfeld»

Dass die Wahl nach einem mehrjährigen Selektionsverfahren auf Lengnau und damit den Kanton Bern fiel, ist für den Berner Volkswirtschaftsdirektor Andreas Rickenbacher alles andere als selbstverständlich, sondern Ausdruck des grossen Engagements und der Ausdauer der Akteure, die an diesem Prozess beteiligt waren. «Es ist ein grosser Erfolg in einem wirtschaftlich schwierigen Umfeld. Die Ansiedelung der CSL Behring in Lengnau stärkt den Wirtschaftsstandort Kanton Bern im Bereich der Biotechnologie und der Hightechindustrie.»

Weltweite Konkurrenz

Die Konkurrenz war für den Kanton Bern äusserst hart. «Wir haben uns in einem internationalen Wettbewerb gegen Stand-

orte durchgesetzt, welche unter anderem auf den Bereich Biotech fokussieren. Das freut mich», sagt Andreas Rickenbacher. Zudem hatte die Bewerbung aus Lengnau nach der Abstimmung vom 9. Februar zur Masseneinwanderungsinitiative mit einem Zwischentief zu kämpfen. «Das war kein positives Signal an Unternehmen, die sich in der Schweiz ansiedeln wollen und Fachkräfte benötigen», ergänzt Rickenbacher.

«Der Kanton Bern ist konkurrenzfähig»

Mit seinem überzeugenden und konkurrenzfähigen Angebot konnte der Kanton Bern die CSL Behring für den Standort Lengnau gewinnen – auch mit Unterstützung von Bundesrat Johann N. Schneider-Ammann, der sich über den Zuschlag für die Schweiz freut. «Der Entscheid ist ein positives Signal für den Industriestandort Schweiz. Ich stelle mit Genugtuung fest, dass wir einem internationalen Konzern für ein strategisches Projekt attraktive Rahmenbedingungen bieten können.»

Neue Produktionsstätte des CSL-Konzerns im Kanton Bern



Quelle: 22. Mai 2014 – Medienmitteilung der Volkswirtschaftsdirektion des Kantons Bern

Die neue Produktionsstätte des CSL-Konzerns im Kanton Bern in Stichworten

Investitionen

- 1. Phase: mehrere hundert Millionen US-Dollar für Produktionsanlage → drei neuartige Produkte
- CSL sichert sich 120 000 m²
- Teilbebauung in der ersten Etappe – weitere Investitionen dank Landreserven daher möglich

Produktionsstätte

- drei rekombinante Gerinnungsfaktoren mit neuer Technologie: rIX-FP (CSL654) | rVIII-SingleChain (CSL627) | rVIIa-FP (CSL689)
- einzonter Industriestandort
- ideale Lage und optimale Logistik durch unmittelbare Nähe Autobahn (während Bauphase und später für Produktion)
- 300 neue, hoch qualifizierte Arbeitsplätze (in der ersten Phase)

Bauphasen

- Bau Produktionsstätte 2015 – 2016
- Qualifizierung/Validierung 2017 – 2018
- Einreichung (Behörden) 2018
- Zulassung und 1. Produkt 2019

CSL Limited (Hauptsitz in Melbourne, Australien)

- global tätiges Unternehmen mit mehr als 90 Jahren Erfahrung in Entwicklung und Herstellung von Impfstoffen und Biotherapeutika
- erforscht, entwickelt, produziert und vermarktet Impfstoffe und Biotherapeutika aus humanem Blutplasma zur Behandlung und Prävention ernster und seltener Krankheiten
- fünf Produktionsstätten weltweit (USA, Deutschland, Schweiz, Australien)
- 12 500 Mitarbeitende in 26 Ländern

CSL Behring (Hauptsitz in King of Prussia, PA, USA)

- Tochterunternehmen von CSL Limited
- global führender Anbieter im Bereich der Plasmaprotein-Biotherapeutika zur Behandlung von Gerinnungsstörungen wie Hämophilie und von-Willebrand-Syndrom, primären Immundefekten,

hereditärem Angioödem und erblichen Atemwegserkrankungen, zur Prävention der Hämolyseerkrankung bei Neugeborenen, zum Schutz vor Infektionen bei Patienten nach Transplantationen fester Organe, bei Schock- und Verbrennungspatienten sowie in der Herzchirurgie

- besitzt mit CSL Plasma über 100 eigene Plasmaspendezentren weltweit

CSL Behring AG, Bern

- Center of Excellence für Immunglobuline der CSL Behring Gruppe
- am Standort in Bern über 1200 Mitarbeitende
- entwickelt, produziert und vertreibt Immunglobuline zur Behandlung von Immundefekten und Funktionsstörungen des Immunsystems, zur Prävention einer Cytomegalie-Infektion bei Organtransplantationen, zur Rhesusprophylaxe sowie Albumin für die Notfallversorgung und Intensivmedizin
- jährliche Verarbeitung von über fünf Millionen Litern menschlichem Plasma zur Herstellung der therapeutisch wichtigen Proteine (Immunglobuline)
- im letzten Jahrzehnt Investitionen von über 300 Mio. Schweizer Franken für signifikante Kapazitätserweiterungen am Standort sowie die Herstellung neuer, innovativer Produkte

Produkte der geplanten CSL-Produktionsstätte in Lengnau

- rIX-FP (CSL654)
Phase III Studie mit Hämophilie B Patienten
Zulassungseinreichung anfangs 2015
geplante Markteinführung 2016
- rVIII-SingleChain (CSL627)
Phase III Studie mit Hämophilie A Patienten
Zulassungseinreichung anfangs 2015
geplante Markteinführung 2016
- rVIIa-FP (CSL689)
Phase II/III Studie mit Hämophilie A & B Patienten in Planung
Zulassungseinreichung 2017
geplante Markteinführung 2018

**innovativ
kreativ
produktiv**

**LANZ-
ANLIKER AG**
Verarbeitung technischer Textilien

Lanz-Anliker AG
4938 Rohrbach, Schweiz
Tel. +41 (0)62 957 90 10
www.lanz-anliker.com

F. Hoffmann-La Roche Ltd has one of the most advanced sterile production, pharmaceutical packaging and logistics centres at its Kaiseraugst site

The new state-of-the-art refrigerated warehouse fills the last gap in the existing system comprising Production, Packaging, Storage, Quality Control and Distribution

Interview with Jürgen Simons, Head of Warehouse Operations Kaiseraugst, and Hans Reimann, Senior Project Manager, Site OPEX and Project Office, F. Hoffmann-La Roche Ltd, Kaiseraugst

Sterile filling, packaging and dispatch are the order of the day at F. Hoffmann-La Roche Ltd in Kaiseraugst. However, because these processes do not take place directly one after the other and because quality releases are also required between the various manufacturing steps, the products have to be put into temporary storage. Until recently, this meant temperature-sensitive articles taking a journey to an external refrigerated warehouse and back again on each occasion. That involved a lot of logistical work, was not environmentally friendly or economically efficient, and above all was beset with risks. Following the full commissioning of a new refrigerated warehouse building and the transfer of finished products to Kaiseraugst, all this toing and froing has now come to an end. The Roche site in Kaiseraugst now offers sufficient storage space for everything that has to be kept cool. Today, biotechnologically manufactured products account for a large proportion of

the Roche product range. In contrast to chemically synthesised active ingredients, which are often processed as solid dosage forms, these are all preparations for injection or infusion, which Roche supplies as ready-to-use solutions and freeze-dried products. Biotechnologically manufactured medicines must be stored within a relatively narrow temperature range of between 2 °C and 8 °C. The new refrigerated warehouse at the Roche site in Kaiseraugst now fills the last gap between sterile production and the moment when the finished preparations for injection or infusion are loaded onto trucks and sent out around the world. Jürgen Simons is in charge at the refrigerated warehouse that was built and commissioned under the project name "KLL Project Building 231 Kaiseraugst". Hans Reimann was project manager. The two gentlemen were ready and willing to receive SWISS PHARMA for the interview below.

◆ Interview by: Dr Felix Wüst

A visit to the Roche site in Kaiseraugst is always a memorable experience. This time I have come to Kaiseraugst because you recently commissioned an imposing new building; an elegant multi-storey construction with a striking, completely white facade. I am very grateful to you for allowing me to interview you. Mr Reimann, when I was here in Kaiseraugst to interview you for the first time, in May 2011, you told me about the large-scale projects you had lined up for the future, but it was evident from the interview published in SWISS PHARMA 6/11 that much of the work on the further expansion of Roche's logistics centre was still in the planning phase. Things became exciting when I was able to interview Dr Rainer Schmidt about the new sterile production building in January 2012. The interview published in SWISS PHARMA 4/12 highlighted just how quickly expansion at Kaiseraugst was progressing. At that time, on my way to Dr Schmidt, I was able to see the enormous building shell taking shape; i.e. the future refrigerated warehouse, where we are now. Today we will be providing our readers with some details about this building. This refrigerated warehouse fills the yawning gap that previously existed between Production and Distribution. How did you used to operate before the refrigerated warehouse came on line?

JÜRGEN SIMONS: First of all, welcome to the Roche site in Kaiseraugst. You'll soon be a permanent fixture here! Well, you want to know how we used to do things before we had the refrigerated

warehouse. The first thing I should say is that we already had an on-site warehouse here, though only one for goods that can be stored at normal temperature, i.e. between 15 and 25° C. We had to send the chilled products to an external service provider that also took care of refrigerated storage and packaging for us. It worked OK, but after a time we realised that it would be better if we had everything, all the storage, here under one roof in Kaiseraugst. Having moved Sterile Production to a new central building here at Kaiseraugst, we felt it was essential to integrate the entire chain – i.e. production, packaging, storage and distribution – here at the site.

To get here from the site gate you follow an impressive, elegant, wide road. But everything's virtually deserted.

HANS REIMANN: You'd certainly see people at the start of work, during shift changes or during meal breaks. But during normal working hours, materials, and in some cases staff members, move underground. Under some buildings on the Kaiseraugst site there are tunnel systems in which material movements usually take place fully automatically.

How are the production areas here at Kaiseraugst divided up?



At F. Hoffmann-La Roche Ltd in Kaiseraugst on 21 March 2014: Jürgen Simons (centre), Head of Warehouse Operations Kaiseraugst, and Hans Reimann (right), Senior Project Manager, Site OPEX and Project Office, talking to Dr Felix Wüst from the editorial department of SWISS PHARMA.



Exterior view of the warehouse and logistics centre of F. Hoffmann-La Roche Ltd in Kaiseraugst. The seven truck loading bays for normal-temperature materials are visible on the left, the four loading bays for chilled materials on the right.

JÜRGEN SIMONS: One large area is Biologics, i.e. all products that are produced and packed in a sterile environment. Kaiseraugst is one of a total of three Roche production sites worldwide. The other two are in Hillsboro, USA, which supplies the United States and Canada, and Mannheim, Germany, which delivers to the large EU countries. We in Kaiseraugst supply all the other countries – about 130. The second large production area is known as Small Molecules – tablets, capsules, etc. – and is covered by the Roche sites in Segrate (Italy), Leganes (Spain), Toluca (Mexico) and Basel (Switzerland). Some of these products are also packed and dispatched to about 130 countries from Kaiseraugst.

What makes Roche's site at Kaiseraugst different from the others that you have just mentioned?

JÜRGEN SIMONS: In a sentence, the diversity that we have to deal with every day. The other production sites I just mentioned are only able to focus on a few specific countries, like, for example, the Hillsboro site in the US. Italy and Spain deal primarily with the EU countries, whereas we in Kaiseraugst have to be set up to supply to more than 130 countries.

GMP requirements have undergone significant changes in the last few years. To what extent are you affected?

JÜRGEN SIMONS: We have to expect rapid change. I would like to restrict my comments to my area of expertise, which is warehousing. I have been working in this field for more than ten years now, and I have to say that there have been some very significant changes

specifically as regards warehousing and GMP. That was one of the main reasons that led us to bring refrigerated storage directly under our control, because we realised that it was the only way we'd be properly prepared for official inspections, for example.

Diversity is an important word. Of course, you won't be able to handle the enormous tasks that you have to deal with here alone. You'll certainly need partners, partner companies and suppliers. Does their performance meet your expectations and requirements?

JÜRGEN SIMONS: On the whole, yes. If it didn't, we'd intervene accordingly. But our relationships with these partners have evolved naturally over the years. Our suppliers know our demands, and we know our suppliers. You can, no doubt, imagine the quantities of packaging that we need for our work. These goods are supplied to us from Switzerland, Europe and overseas. As long as the packaging is for the products that are stored and dispatched at normal temperature, there are no big problems. The situation is quite different for packaging for products that have to be kept cool during storage and transportation. Here, ready-packed medicinal products have to be sent out worldwide in special cool boxes, sometimes to places where temperature control can be tricky. Luckily, we've found a Swiss company* that can reliably supply cool boxes that meet all our requirements to a tee. We get daily deliveries of cool boxes together with the pre-chilled and pre-frozen cooling elements from this company. These very special cool boxes enable

* taracell, R. Meiers Söhne AG, Künten (canton of Aargau); www.taracell.com

Our interviewees



Jürgen Simons (left) and Hans Reimann

Jürgen Simons

(with Roche for 26 years)

1988 – 1993

Responsible for sterile filling and packaging of antibiotics

1993 – 1994

Project owner for relocation from Basel to the new warehouse and packaging centre in Kaiseraugst

1994 – 1997

Employee in Controlling

1997 – 1999

Responsible for IT and maintenance of the warehouse and packaging centre in Kaiseraugst

1999 – 2004

Operations Manager in Packaging in Kaiseraugst

Since 2004

Manager of the warehouse and logistics centre in Kaiseraugst

Hans Reimann

(with Roche for 25 years)

1975 – 1986

Commissioning engineer at BBC, Baden

1986 – 1989

Factory planning, IT and supply chain consultant

1989 – 1994

Operations Manager in the solid dosage forms packaging facility at Roche Basel

1994 – 1997

Head of Logistics & IT department, Kaiseraugst site

1997 to date

Senior Project Manager for various projects, e.g. strategy, distribution, refrigerated warehouse and distribution, SAP and other projects

us to supply products to their destination in even the most distant countries, including overseas, within four days while complying with the required temperature of between 2° C and 8° C.

There is another question that I'd like to put to you. You deal with packaging, storage and distribution, but you don't have anything to do with the actual forwarding, do you?

JÜRGEN SIMONS: No, fortunately I don't. Our responsibility ends when our goods are loaded onto a truck at the loading bay. From that point on, the people in Roche's Global Logistics department are responsible; in addition, we have a group here that deals with all the details of forwarding. We in the warehouse have nothing at all to do with any of these issues.

Now that we have an overview of the Roche site in Kaiseraugst and the new refrigerated warehouse, I'd like to talk about some of the details associated with this refrigerated warehouse. What was the biggest challenge in the "KLL Project Building 231 Kaiseraugst" project?

HANS REIMANN: The biggest challenge facing us was the task of keeping processes and handling procedures running in the existing part of the warehouse throughout the project phases without any major interruptions or disturbances. After all, we had to keep on supplying our customers, and ultimately our patients, with the products they needed at the right time. In addition, we constantly had to work out new processes and put them in place within the very short project phases. Another big challenge was to make the workstations in the refrigerated area as ergonomic as possible for the employees.

**F. Hoffmann-La Roche Ltd
Kaiseraugst site**

**Key data for the refrigerated warehouse
(Building 231)**

- High-bay warehouse with 16,600 pallet spaces and monitored temperature of 15 to 25° C
- 8,100 pallet spaces and monitored temperature of 2 to 8° C
- Small-parts store with 5,250 storage trays (for small quantities) and monitored temperature of 15 to 25° C
- Goods movements daily IN/OUT in the small-parts store: approx. 400 trays each
- Goods movements daily IN/OUT in the high-bay warehouse: approx. 1,000 to 1,500 pallets each
- Goods in/goods out daily: 250 to 600 pallets each
- Goods handling: approx. 35 to 50 trucks per day
- 15 driverless vehicles for pallet transportation to/from the plants/buildings (approx. 1,500 to 2,000 movements per day) via tunnel system

The logistics facilities and logistics systems are controlled by a material flow and stock management system developed specially for Roche (by Swisslog).



Picking zone and dispatch preparation in the refrigerated area. All the refrigerated materials needed for packaging operations and dispatch are dealt with in this area. The workstations are automatically supplied with the right material by the logistics systems.

When you set about a project of this nature, you're bound to want to optimise things as effectively as possible?

JÜRGEN SIMONS: The most important optimisation was to structure conditions and processes in such a way that products are not handled outside the monitored refrigerated areas for any longer than absolutely necessary. This is the only way we can satisfy the highest quality requirements. We also tried to automate a large proportion of all movements, both when storing products in the fully automated, refrigerated high-bay warehouse and cold store and as regards workstation logistics. We've already mentioned our efforts to improve ergonomics at the workstations in the refrigerated area. Here we worked with Roche's Medical Service and the logistics supplier to achieve significant improvements. We also closely involved staff in the decision-making channels for this process. Of course, we are still a long way from the finish with all that. There is a continuous improvement process and we are endeavouring to implement further optimisation measures as quickly as possible. Finally, there is one more good example of optimisation that we should mention: We have been able to reduce the time required to package customer orders for dispatch from 120 hours to 48 hours.

Mr Simons, have there been any highlights for you, as warehouse manager?

JÜRGEN SIMONS: Yes, there have been. One highlight for me was recruiting and training 30 new employees to operate the new refrigerated warehouse area on a 3-shift system. It worked fantastically well, the way these new employees were integrated into the existing teams. Another highlight was the outstanding way the project team worked together, which was certainly instrumental in achieving a successful outcome. I can tell you, it was a real pleasure to work with this motivated team. Our project people, logistics project manager Hans Reimann, who's here with us now, and construction project manager Florian Hofmann deserve a medal.

The project has now been completed, and the refrigerated warehouse is in operation. So now is the time to ask how things have gone in the first year?

JÜRGEN SIMONS: To get straight to the point, everything kicked off really well! The smooth start-up is attributable to our joint planning with the various departments involved, such as Master Data, Distribution, Quality, Logistics, IT, external logistics suppliers, etc. We are now already fully operational. All systems and material flows are running reliably. Of course, there are always some little problems on the logistics system, that was to be expected. Whenever there are pending matters, we are able to deal with them within a very short time and in order of priority in partnership with our service providers for logistics systems.

How many people do you employ in the warehouse and in the logistics centre?

JÜRGEN SIMONS: Right now (21 March 2014; ed.), 94 people work here in the warehouse, so we are able to run a complete 3-shift system within a five-day week. It is important to realise that this number of employees deals with an immense amount of work: storage, supply and disposal of all necessary materials such as packaging, bulk items, ready-packed medicines, etc. to and from the production and packaging plants in Kaiseraugst, as well as packaging and preparing medicines for dispatch worldwide. In addition, we run our own print shop, where 10 out of the 94 employees work, printing and labelling the packaging materials specifically for each packaging order.

The temperature in the refrigerated warehouse is between 2 and 8° C. There are people working there. How do they cope in these temperatures?



Goods handling in the refrigerated area. Inbound delivery of necessary materials such as refrigerated containers, cooling elements etc., and dispatch of ready-packed refrigerated products to worldwide destinations.



Driverless vehicles. These vehicles transport materials and waste to and from the different areas (Production and Packaging) via an underground tunnel system. Roche has 15 such vehicles in constant operation.

JÜRGEN SIMONS: I am lucky in that all our employees are committed and motivated people. That is also the reason why working in the refrigerated area doesn't cause any problems. People organise when they work in the refrigerated area themselves. Roche provides them with the necessary thermal workwear. And of course, as we've already mentioned, we are constantly carrying out modifications to further improve ergonomic conditions for the work.

We have already touched briefly on the matter of official inspections. Could you go into this in a little more depth?

JÜRGEN SIMONS: The new refrigerated warehouse hadn't been open long when the first inspections appeared on the horizon. In the past twelve months (date of this interview: 21 March 2014; ed.), we have already had several successful internal audits and external inspections by various health authorities, e.g. RHI (Switzerland), FDA (USA), COFEPRIS (Mexico), Korea FDA etc. These visits will continue throughout 2014. One thing I can say, though, is that I am completely satisfied with the very good results the warehouse area has achieved in these inspections to date. It is evident specifically here that the system we have in place in the new refrigerated area and the high level of automation in material movements have been extremely effective. The fact that the integrated nature of the Kaiseraugst site means we are able to use

many synergies from other areas is not something to be scoffed at. I am thinking here of quality control, IT and logistics support, the master data, etc. The inspectors value and appreciate our workforce's huge professional expertise; the fact that all important processes take place here in Kaiseraugst also gets a positive rating from them. It also makes the inspectors' work considerably easier.

To conclude our interview, let's look a little into the future. Will there be any "on your doorstep" changes at the site?

JÜRGEN SIMONS: We can certainly assume so! We have just had a meeting with our engineers and site management. We want to streamline traffic routing at the site, and there is still some development potential there. Roche still has spare land available over towards Rheinfelden, so planning is already underway for expansion and further buildings will be added in the next few years. The routing for trucks that come to us will then also be optimised.

What sort of timescale are we talking about?

JÜRGEN SIMONS: This development of the site is planned to take some years. However, even within the next two to three years there will be a few changes here.



Dispatch robots (normal-temperature area). Here dispatch orders are dealt with by two robots. Each box for dispatch is automatically depalletised, strapped, weighed, labelled for dispatch and finally palletised according to the customer's requirements.

So much for Roche's Kaiseraugst site. What would you like to have for the refrigerated warehouse in the future?

JÜRGEN SIMONS: Let's just say that I'm completely happy! However, I hope that in the future we shall be able to overcome the challenges facing us and that we'll be able to continually implement improvements successfully. We are in a rapidly changing environment. There are always new discoveries and tasks. We have to tackle and deal with all these things. We are all very proud that we are able to give of our best every day in our work, because we all know that what we do here ultimately serves to ensure that patients receive the best possible treatment. This knowledge is the basis for the commitment we all have and for our motivation. Finally – if I may – I should also like to use this interview to express my thanks to everyone who works in my area of responsibility, and also to the Kaiseraugst site management.

Gentlemen, I'd like to thank you too – firstly for having agreed to give this interview and secondly for having taken a good hour out of your packed schedule for it. Thank you very much. SWISS PHARMA wishes you and all your staff continuing pleasure and success in your work.

Contact:

F. Hoffmann-La Roche Ltd
Jürgen Simons
Dipl. Wirt. Ing. (FH)
Head of Warehouse Operations Kaiseraugst
Bldg/Room 231/1.075
4070 Basel
Switzerland

Phone: 061 687 24 33
E-mail: juergen.simons@roche.com

F. Hoffmann-La Roche Ltd
Hans Reimann
Senior Project Manager
Site OPEX and Project Office
Production & Packaging Kaiseraugst
Bldg/Room 228/18
4070 Basel
Switzerland

Phone: 061 688 66 17
E-mail: hans.reimann@roche.com



Kontaminationsfreies Umfüllen von toxischen Medien



Müller Containment Klappe MCV

- Einsatz bis OEB 5 (OEL <math>< 1 \mu\text{g}/\text{m}^3</math>)
- Baugrößen NW 100, 150, 200 und 250
- Explosionsdruckfeste Ausführung bis +10 bar
- Vakuumfeste Ausführung bis - 1bar
- Ex-Ausführung nach ATEX für Zone 0/20
- Ebene Wischflächen
- Edelstahl Rostfrei AISI 316L, wahlweise Hastelloy
- GMP konforme Ausführung

Müller GmbH - 79618 Rheinfelden (Deutschland)
Industrieweg 5 - Tel. +49 (0) 76 23 / 969-0 - Fax +49 (0) 76 23 / 969-69
Ein Unternehmen der Müller-Gruppe
info@mueller-gmbh.com - www.mueller-gmbh.com

SWISS PHARMA

Swiss Journal of the Pharmaceutical Industry
Schweizerische Zeitschrift für die pharmazeutische Industrie
Revue suisse pour l'industrie pharmaceutique
Rivista svizzera per l'industria farmaceutica

Annual subscription (10 issues a year)

CHF 290.– + CHF 40.– Postage
(Switzerland), exkl. Taxes

CHF 290.– + CHF 60.– Postage
(Europe)

CHF 290.– + CHF 200.– Airmail postage
(overseas)

VERLAG DR. FELIX WÜST AG

In der Hinterzelg 4, CH-8700 Küsnacht ZH
Telefax 0041 (0)44 918 29 70, E-Mail felixwuest@bluewin.ch

VERLAG DR. FELIX WÜST AG

In der Hinterzelg 4 • CH-8700 Küsnacht ZH
Telefax 0041 (0)44 918 29 70 • felixwuest@bluewin.ch

Verlagsprogramm

(Stand 1. Januar 2014)

A. Als abonnierte Zeitschrift erscheinender Titel Auch als Sonderheft (für Firmen, Verbände, Institutionen usw.) möglich

SWISS PHARMA

Swiss Journal of the Pharmaceutical Industry
Schweizerische Zeitschrift für die pharmazeutische Industrie
Revue suisse pour l'industrie pharmaceutique
Rivista svizzera per l'industria farmaceutica

B. In unregelmässigen Abständen als Sonderhefte (für Firmen, Verbände usw.) aufgelegte Titel (keine Abonnemente)

Die hiernach aufgeführten Zeitschriften sind keine Periodika; sie können demnach nicht abonniert werden. Die einzelnen Ausgaben erscheinen in unregelmässigen Abständen im Auftrag von Firmen, Verbänden, Institutionen («Specials») oder als Spezialausgaben des Verlags im Vorfeld besonderer Veranstaltungen.

SWISS BIOTECH

Swiss Journal of Biotechnology
Schweizerische Zeitschrift für Biotechnologie
Revue suisse de biotechnologie
Rivista svizzera di biotecnologia

SWISS MED

Swiss Journal of Medicine and Medical Technology
Schweizerische Zeitschrift für Medizin und medizinische Technik
Revue suisse de médecine et de technique médicale
Rivista svizzera di medicina e tecnica medica

SWISS DENT

Swiss Journal of Oral Preventive and Curative Medicine
Schweizerische Zeitschrift für orale Präventiv- und Kurativmedizin
Revue suisse d'Odontostomatologie préventive et thérapeutique
Rivista svizzera di Odontologia e Stomatologia preventiva e terapeutica

SWISS VET

Swiss Journal of Veterinary Medicine
Schweizerische Zeitschrift für Veterinärmedizin
Revue suisse de médecine vétérinaire
Rivista svizzera di medicina veterinaria

SWISS FOOD

Swiss Journal of the Foodstuffs Industry
Schweizerische Zeitschrift für die Nahrungsmittelindustrie
Revue suisse pour l'industrie alimentaire
Rivista svizzera per l'industria alimentare

SWISS CHEM

Swiss Journal of the Chemical Industry
Schweizerische Zeitschrift für die chemische Industrie
Revue suisse pour l'industrie chimique
Rivista svizzera per l'industria chimica

SWISS MATERIALS

Swiss Journal of Materials Science and Technology
Schweizerische Zeitschrift für Materialwissenschaft und Technologie
Revue suisse pour la science et la technologie des matériaux
Rivista svizzera per la scienza e la tecnologia dei materiali



taracell

Cold Chain Container

- Controlled room temperature (CRT) 15–25° C and 2–8° C (with the same container)
- Made in Switzerland for high-quality applications and reliability
- Last Mile application (medication cooling kit for patients)
- Cooling elements only with water / ice (no toxic liquid)
- Multiple use / reusable
- One season pack-out
- Modular assembly



+41 56 485 92 00
www.taracell.com