

LOGS UMFANGREICHE INVESTITIONEN IN REINRÄUME BRINGEN VORTEILE FÜR DIE PHARMABRANCHE

Zur Erfüllung der wachsenden Nachfrage nach seinen globalen Leistungen weitet LOG, ein führendes Unternehmen in der Primärverpackungsbranche für die Pharmaindustrie mit dem Spezialgebiet Sauerstoff- und Feuchtigkeitsbarrierelösungen, seine Fertigungskapazitäten durch Ausbau seiner Werkshalle wesentlich aus. Teil dieser Expansion ist auch der Bau eines neuen, mehrere Millionen teuren ISO-8-Reinraums, der LOGs Bluechip-Kunden in Deutschland und der Schweiz (Novartis/Sandoz und B. Braun) sowie auch anderen Abnehmern aus ganzer Welt, zu denen unter anderem Unilever, Teva, Chemo und Gedeon Richter zählen, wesentliche Produktivitätsvorteile bringen wird.

Diese umfangreiche Investition in neue Einrichtungen soll dem Unternehmen darüber hinaus hochmoderne automatische Inspektions- und durch Künstliche Intelligenz (KI) gesteuerte Überwachungsmöglichkeiten eröffnen. Des Weiteren ermöglicht der Ausbau die sofortige und zuverlässige Erkennung von Defekten, um eine erstklassige Produkt-Qualitätskontrolle und höchstmögliche Produktkonsistenz für diejenigen Kunden bereitzustellen, die in dieser Region von dem in der Schweiz ansässigen europäischen Vertriebsteam betreut werden. Der Werksausbau ist derzeit in Arbeit und wird voraussichtlich wie geplant im August 2022 fertiggestellt. So möchte LOG seine nachhaltige Bereitstellung von rund um die Uhr laufenden Produktionsanlagen stärken.

LOG entwickelte eine Reihe weltweit führender Barriereverpackungslösungen, die die Lagerfähigkeit der darin enthaltenen Produkte verlängern und sowohl innovative Arzneimittel als auch Generika vor dem Kontakt mit Sauerstoff und/oder Feuchtigkeit schützen. Die aus sechs Schichten bestehenden Barriereverpackungslösungen von LOG sind für flüssige und feste Produkte erhältlich und werden in Standardgrößen von 15 bis 1500 ml sowie mit Halsausführungen zwischen SP20 und SP53 hergestellt.

Die 600 Quadratmeter umfassende Erweiterung des Verpackungswerks am Firmensitz in Israel wurde mit modernster Ausstattung versehen, die es LOG ermöglicht, die Fertigung seiner hochgradig innovativen und nachhaltigen Lösungen auszubauen. Das Reinraumprojekt demonstriert darüber hinaus auch das Engagement von LOG, Anforderungen seiner Kunden nicht nur zu erfüllen, sondern zu übertreffen, und ermöglicht es dem Unternehmen, sich als Innovationspionier und führender Bereitsteller von Primärverpackungen für die Pharmabranche zu positionieren.

LOG-CEO Shaul Bassi gab an, dass das Unternehmen – das zudem auch ein Werk in Ungarn betreibt – eine stark steigende Nachfrage nach seinen klassenweit führenden Verpackungslösungen für Pharmaunternehmen aus der ganzen Welt verzeichnet. Dieser neueste Ausbau ist Teil der Unternehmensstrategie für die Schaffung neuer Gelegenheiten im stark umkämpften Segment der Primärverpackungen für die Pharmaindustrie.

Er meinte hierzu: „Wir freuen uns sehr, diesen umfangreichen Ausbau unserer Fertigungsanlagen bekanntgeben zu dürfen. Als einer der führenden Hersteller von Pharmaverpackungen ist genau jetzt der richtige Zeitpunkt, unsere Fertigungskapazitäten auszubauen und unser künftiges Wachstum zu unterstützen. So werden wir in der Lage sein, unsere revolutionären Pharmaverpackungslösungen durch Maximierung unserer hochmodernen Fertigungstechnologien auszuweiten.“

Die Pharmaverpackungslösungen von LOG werden mithilfe einer Reihe Blasformtechniken hergestellt, zu denen unter anderem Extrusionsblasformen (EBM), Spritzblasformen (IBM), Spritz-Streck-Blasen (ISBM) und CoEx-EBM zählen. LOG nutzt zudem auch Spritzguss- und andere Verarbeitungsverfahren und stellt darüber hinaus eigens ausgewiesene Druckbereiche, Füllung mit Trocknungsmittel und Montageleistungen bereit. Die meisten der Pharmaverpackungslösungen von LOG werden in der Drug Master File (DMF) der US-Behörde FDA geführt.

LOG beliefert seit über 50 Jahren Pharmaunternehmen auf der ganzen Welt mit einer großen Auswahl individueller und Standardverpackungslösungen. Sein dedizierter, schneller Kundendienst ergänzt das Unternehmensportfolio, das sich unter anderem auch an weltweit führende Pharmaunternehmen richtet. Das Unternehmen fertigt innovative Produkte mit

höchster Sicherheit, Qualität und Nachhaltigkeit und bietet über 400 Verpackungslösungen an, die individuell auf die Bedürfnisse verschiedener Kunden und Märkte zugeschnitten sind.

Weitere Informationen erhalten Sie unter logpac.com