

## **Optima Pharma lädt zum Branchentreff nach Schwäbisch Hall ein**

Zum achten Pharma Forum hatte der Spezialist für pharmazeutische Anlagentechnik, Abfülllinien, Isolatoren und Gefriertrockner 250 Experten und Branchenvertreter aus aller Welt versammelt.

**Zwei Tage mit spannenden Vorträgen hochkarätiger Gastredner gab es beim Pharma Forum von Optima Pharma in Schwäbisch Hall. Die Themenschwerpunkte der Konferenz waren dabei die Potenziale von Zell- und Gentherapie, die Optimierung von Systemen und Produktionsprozessen sowie die Diskussion aktueller Branchentrends. Neben der Möglichkeit sich auszutauschen, gab es Einblicke in laufende Entwicklungen und Innovationen bei einem Rundgang durch die Montagehallen.**



Chairman Gerhard Breu konnte 250 Gäste aus aller Welt beim diesjährigen Pharma Forum begrüßen. (Foto: Optima)

**OPTIMA packaging group GmbH**

Steinbeisweg 20  
74523 Schwäbisch Hall  
Deutschland

Phone +49 791 506-0  
Fax +49 791 506-9000  
info@optima-packaging.com  
www.optima-packaging.com

Geschäftsführer  
Hans Bühler  
Jan Glass

Handelsregister  
HRB 571090 Stuttgart  
USt.-Id-Nr. DE145209170  
Steuer-Nr. 84060/09756

Member of



Rund 250 Gäste aus aller Welt waren Optima auf seine Einladung zum diesjährigen Pharma Forum nach Schwäbisch Hall gefolgt. An zwei Tagen gab es interessante Fachvorträge, in den Montagehallen konnte neueste Maschinenteknik in Aktion bestaunt und Experten dazu befragt werden und beim abendlichen Get-together bestand genügend Gelegenheit für den direkten Austausch.

Experten aus Forschung und Industrie gaben Einblicke in aktuelle Themen, wie beispielsweise Lösungsansätze für die Reduzierung von Handschuheingriffe oder die Entwicklung und der Einsatz von Zell- und Gentherapien. Flexible Produktionslösungen, der Einfluss regulatorischer Anforderungen wie Annex 1 und virtuelle Qualifizierungslösungen wurden diskutiert.

## **Ausblicke und Einblicke in die Pharmaindustrie**

Über Megatrends in der pharmazeutischen Industrie ging es im Vortrag von Jochen Maas (Sanofi). Der Patient von morgen möchte nicht nur ein Arzneimittel, sondern eine individuelle Lösung einschließlich Diagnostika. Ein weiterer Trend zieht auf die Digitalisierung sowie die Individualisierung bestimmter Behandlungen ab. Diese Entwicklungen werden auch Auswirkungen auf die Produktionsprozesse haben, die sich zunehmend weg von sogenannten Blockbustern bewegen werden. „Sie werden durch Nischen- oder Minibuster ersetzt“, meint Maas.

Auch Christa Meyers (CRB) gab Ausblicke auf Trends in der Pharmaindustrie. Sie erkennt einen klaren Vormarsch der Zelltherapie. Der Markt für mRNA unterliege einem Paradigmenwandel: Personalisierte Medizin werde in den kommenden Jahren deutlich zunehmen, so ihre Prognose.



Christa Meyers (CRB) informierte über Trends in der Pharmaindustrie.  
(Foto: Optima)

Richard Lee (Lotte Biologics) warf mit den Zuschauern einen Blick nach Asien. Er führte aus, wie das Altern der Bevölkerung Automatisierung und fortschrittliche Therapien vorantreibt. Eine entscheidende Rolle spielen biologische Arzneimittel und die Einführung innovativer Therapien, um den sich verändernden Bedürfnissen der Bevölkerung gerecht zu werden.

## **Aktuelle Herausforderungen für die Produktion**

Wie ein erfolgreiches Scale-up von Gefriertrocknungsanlagen vom Labor in die Produktion gelingen kann, erläuterte Thomas Lemazurier (ten23). Bewährte Methoden für das Scale-up von Gefriertrocknungsprozessen beinhalten eine gründliche Charakterisierung des Produkts und des Equipments. Darüber hinaus sind die Implementierung von Prozessanalysen und Verständnis für kritische Parameter und Eigenschaften von entscheidender Bedeutung.

Die Trends bei lyophilisierten Formulierungen von Biologika erläuterte Prof. Dr. Wolfgang Friess (Coriolis). Er sieht im

komplexen Zusammenspiel von Prozess, Formulierung und Verpackungsmaterial interessante Herausforderungen und Möglichkeiten.



Wie können Handschuheingriffe minimiert werden? Dieser Frage stellten sich die Teilnehmer des Pharma Forums und konnten Lösungsansätze beim Rundgang in der Praxis erleben. (Foto: Optima)

Zur Optimierung des Inbetriebnahme- und Qualifizierungsprozesses stellen „digitale Zwillinge“ oder Simulationen eine effiziente Lösung dar. Francesco Signorini und Addison Williams (Eli Lilly) gaben wertvolle Einblicke für den Einsatz von Simulationen zur Optimierung der Auslieferung von Anlagen. Ihrer Meinung nach können Maschinensimulationen die Betriebseffizienz erheblich verbessern und den Konstruktionsprozess für hochmoderne Anlagen beschleunigen.

Menschliche Eingriffe als Hauptursache für Kontamination in der aseptischen Produktion in Isolatoren sollten durch alternative Lösungen ersetzt werden: Dieses Thema diskutierten Henrik Herrmann und Anders Magnusson (Fujifilm Diosynth Biotechnologies). Sie teilten ihre Erfahrungen, wie die Herausforderung der Handschuhminimierung bzw. handschuhlosen

Lösungen von kleinen Anlagen auf kommerzielle Anlagen mit hohem Durchsatz gemeistert werden kann.

Einer ähnlichen Problemstellung sieht sich Novo Nordisk gegenüber: Um sowohl die Erwartungen der Behörden zu erfüllen, als auch den wachsenden Markt zu beliefern, verfolgt Novo Nordisk das Ziel, das Höchstmaß an Kontaminationskontrolle mit maximaler Produktivität zu verknüpfen. Henrik Friese stellte mehrere Projekte vor, welche Novo Nordisk verfolgt, um das Ziel der kurzfristigen Reduzierung von Handschuheingriffen bei bestehenden Hochleistungsanlagen mit Isolatoren sowie die langfristige Entwicklung von handschuhlosen Hochleistungsanlagen zu erreichen.

Roland Rocafort und Vincente Ventura erläuterten, wie Moderna die riesige Herausforderung gemeistert hat, seinen Corona-Impfstoff so schnell in Masse zu produzieren. Neben einer hauseigenen Produktionslinie habe man mit mehreren CMO/CDMOs zusammengearbeitet, um die weltweite Versorgung sicherzustellen.



Mithilfe der ProCell sollen Zelltherapien künftig deutlich kostengünstiger durchführbar sein. (Foto: Optima)



Vom aktuellen Stand in der Forschung über Krebstherapie berichtete Prof. Dr. Michael Schmitt. In den letzten fünf Jahren wurden am Heidelberger Universitätsklinikum 200 CAR-T-Zellen Therapien durchgeführt. Das Ziel sei es nun, die Kosten deutlich zu reduzieren. Seiner Einschätzung nach sei eine Halbierung der Kosten durch eine roboterunterstützte Produktion möglich. Schmitts Vorstellung könnte sich mithilfe des Produktionsisolators ProCell realisieren lassen: Beim Rundgang in der Montagehalle konnte die Produktionseinheit für Zelltherapeutika inspiziert werden. Die Anlage baut Optima in Zusammenarbeit mit dem Heidelberger Universitätsklinikum und dem Robert-Bosch-Krankenhaus.

Ein weiteres Highlight beim Montagerundgang war das neue Trainingscenter, das pünktlich zum Pharma Forum fertiggestellt wurde. Es gibt sowohl den Mitarbeitern der Kunden als auch von Optima die räumliche Gelegenheit, praktisch ihr Maschinenwissen zu erweitern.



Beim Rundgang durch die Montagehallen konnten Gäste mit den Experten von Optima Pharma direkt ins Gespräch kommen. (Foto: Optima)

Auf dem Pharma Forum wurde auch der Trend hin zu voll integrierten Anlagen in der Pharmaziebranche diskutiert.

Optima hat sich in diesem Jahr noch besser aufgestellt, was seine strategische Ausrichtung als Turnkey-Lieferant anbelangt: Aus dem Tochterunternehmen Metall+Plastic GmbH aus Radolfzell wurde die Optima Pharma Containment GmbH. Damit kommt die integrierte Gesamtlösung mit Füllanlage, Isolator sowie Gefriertrockner aus einer Hand. Der neue Slogan „Your home for turnkey“ unterstreicht diesen Ansatz noch weiter.

Insgesamt gab es für das achte Pharma-Forum mit 13 Vorträgen, live Maschinendemonstration beim Montagerundgang und einem gemeinsamen Abendprogramm von den rund 250 Teilnehmerinnen und Teilnehmer aus 25 Nationen eine sehr positive Resonanz.

Zeichen (inkl. Leerzeichen): 6.879

Pressekontakt:

OPTIMA packaging group GmbH  
Denise Fiedler  
Group Communications Manager  
+49 (0)791 / 506-1472  
pr-group@optima-packaging.com  
www.optima-packaging.com

## Über OPTIMA pharma

Die Optima Pharma Division plant, entwickelt und realisiert Abfüll-, Verschleiß- und Prozesstechnik für Pharmazeutika, die höchste Reinheitsklassen voraussetzen. Diese zeichnet sich durch eine hohe Prozesssicherheit und Flexibilität aus. Die pharmazeutische Gefriertrocknung und Isolatoren komplettieren das umfangreiche Turnkey-Portfolio. Als Technologiepartner für Pharmaunternehmen verbessert Optima Pharma das Leben von Patienten und Anwendern weltweit.

Optima Pharma ist Teil der Optima Unternehmensgruppe aus Schwäbisch Hall. Mit flexiblen und kundenspezifischen Abfüll- und Verpackungsmaschinen für die Marktsegmente Pharmazeutika, Konsumgüter, Papierhygiene und Medizinprodukte unterstützt Optima Unternehmen weltweit. Als Lösungs- und Systemanbieter begleitet Optima diese von der Produktidee bis zur erfolgreichen Produktion und während des gesamten Maschinenlebenszyklus. 3.000 Experten rund um den Globus tragen zum Erfolg von Optima bei. 20 Standorte im In- und Ausland sichern die weltweite Verfügbarkeit von Serviceleistungen.

Besten Dank für Ihre Veröffentlichung. Über die Zusendung eines digitalen Belegs freuen wir uns.