



Emerging Leaders – ISPE Iberia

El pasado miércoles 25 de septiembre tuvo lugar la mesa redonda de ISPE "Tecnologías innovadoras en la industria farmacéutica" en la X edición de Farmaforum que tuvo lugar en IFEMA Madrid.



MARTA MALO DE MOLINA SOLANO
PROCESS ENGINEER LEAD,
TAKEDA MADRID CELL
THERAPY TECHNOLOGY
CENTER

Con frecuencia se utilizan en nuestro sector términos como nuevas tecnologías, digitalización e innovación. Hoy en día, cada vez son más los ejemplos en los que estos términos son una realidad tangible en la industria. En la jornada cuatro expertos abordaron testimonios reales de aplicación en diferentes empresas, cuáles han sido o están siendo los desafíos en su implementación y los beneficios y costes reales de la introducción de estas tecnologías.

El evento comenzó con una ponencia de Santiago Fernández, Área Manager Iberia

en BWT Pharma & Biotech, quien expuso casos reales de implementación de control microbiológico rápido en sistemas farmacéuticos de agua con citometría de flujo en la planta de Maropack AG (Luzern, CH) entrando en detalle en las ventajas operativas. A continuación, Maitane Ortiz Virumbrales PhD., Associate Director en Cell Therapies Sciences R&D en Takeda Madrid Cell Therapy Technology Center. Maitane ofreció una visión general del desarrollo y comercialización de un producto de terapia celular, Alofisel®.

Así mismo, se enfocó en los proyectos y nuevas tecnologías de automatización de procesos de producción de terapias celulares, los retos regulatorios y operativos a los que se enfrenta y las grandes ventajas en rendimientos y capacidad que estos pueden ofrecer.

Tras ello, Mayra Jimenez, técnico de Microbiología de Pfizer, presentó el sistema Celsis, empleado en la ejecución de test de esterilidad con obtención de resultados finales en un tiempo reducido de 7 días. Mayra compartió su experiencia y desafíos en la validación del proceso de esterilidad en el nuevo equipo, así como la previsión de los gastos operativos de los ensayos con este nuevo método.

Finalmente, Gerardo Sayalero, KAM en Omron Industrial Automation Europe, profundizó en las posibilidades que ofrecen los MoMa, Mobile Manipulator, en concreto en casos de monitorización ambiental y de transporte de mercancías.

La jornada finalizó con una mesa redonda en la que los asistentes a la jornada tuvieron la oportunidad de hacer preguntas a los ponentes y de obtener respuestas elaboradas mediante la interacción de los mismos ●

Mixer product range



ProFlow & PL

KMPF0/3 -> 30 L (8 gal)
 KMPF3/7 -> 70 L (18.5 gal)
 KMPF7/20 -> 200 L (53 gal)
 KMPF20/70 -> 700 L (185 gal)
 KMPF70/120 -> 1200 L (317 gal)





KMS

KMS0/3 -> 0-30 L (8 gal)
 KMS3/7 -> 30-70 L (18.5 gal)
 KMS7/20 -> 70-200 L (53 gal)



**KM
KM ATEX**

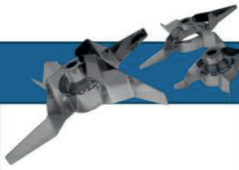
KM0/3 -> 30 L (8 gal)
 KM3/7 -> 70 L (18.5 gal)
 KM7/20 -> 200 L (53 gal)
 KM20/70 -> 700 L (185 gal)
 KM70/120 -> 1200 L (317 gal)
 KM120/230 -> 2300 L (608 gal)
 KM 230/600 -> 6000 L (1585 gal)
 KM 600/1300 -> 13000 L (3434 gal)
 KM 1300/2200 -> 22000 L (5812 gal)





**RM
RM ATEX**

RM01 -> 400 L (105 gal)
 RM03 -> 3000 L (793 gal)
 RM06 -> 8000 L (2113 gal)

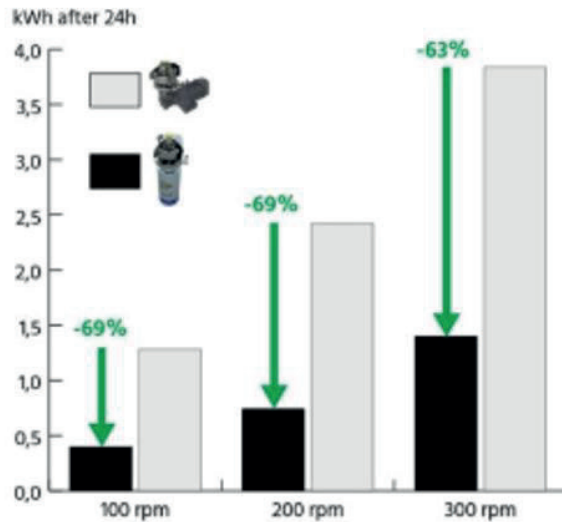


CUSTOM

ProFlow
 KMS
 KM
 RM

Mixing heads
 Material
 Driveunits
 Retrofit

GREEN MIXING



ZERO PARTICLE SHEDDING!

GREEN MIXING



LONG LIFETIME SUPPORTS A GOOD ENVIRONMENT!

GREEN MIXING



INTEGRATED SPEED SENSOR FOR FULL PROCESS CONTROL!

GREEN MIXING



MIX TO THE LAST DROP FOR FULL PRODUCT RECOVERY!

**SAVE ON OPERATING COSTS WHILE
MINIMIZING YOUR ENVIRONMENTAL
IMPACT !**